

UNIVERSITÉ DE CAEN - FACULTÉ DE DROIT

LE STAKHANOVISME

L'ORGANISATION DU TRAVAIL EN U.R.S.S.

THÈSE POUR LE DOCTORAT

SOUTENUE PUBLIQUEMENT

dans la Salle des Actes de la Faculté de Droit

LE SAMEDI 11 DÉCEMBRE 1937

PAR

M. ALBERT PASQUIER

JURY D'EXAMEN

MM. J. SAINT GERMÈS, *Professeur, Président de la Thèse.*

G. LEDUC, *Professeur.*

LEMONNIER, *Professeur.*

CAEN

IMPRIMERIE CAENNAISE, J. ROBERT ET C^{ie}

16, Rue Froide

1937

LE STAKHANOVISME

UNIVERSITÉ DE CAEN - FACULTÉ DE DROIT

LE STAKHANOVISME

L'ORGANISATION DU TRAVAIL EN U.R.S.S.

THÈSE POUR LE DOCTORAT

SOUTÈNUE PUBLIQUEMENT

dans la Salle des Actes de la Faculté de Droit

LE SAMEDI 11 DÉCEMBRE 1937

PAR

M. ALBERT PASQUIER

JURY D'EXAMEN

MM. J. SAINT GERMÈS, *Professeur, Président de la Thèse.*

G. LEDUC, *Professeur.*

LEMONNIER, *Professeur.*

CAEN

IMPRIMERIE CAENNAISE, J. ROBERT ET C^{ie}

16, Rue Froide

1937

UNIVERSITÉ DE CAEN - FACULTÉ DE DROIT

Année Scolaire 1986-1987

Doyen :

M. HENRY NEZARD (*, I. 0)

Doyen honoraire :

M. EUSTACHE PILON (O. *, I. 0)

Assesseur du Doyen :

M. GOMBEAUX (*, I. 0)

Professeurs honoraires :

MM. CABOUAT (O. *, I. 0)

DEGOIS (I. 0).

Professeurs :

MM. NÉZARD (*, I. 0), professeur de Droit administratif, chargé du Cours de Législation Minière ;

GOMBEAUX (*, I. 0), professeur de Droit civil, chargé du Cours de Droit international privé ;

BRIDEY (*, I. 0), professeur de Droit romain, chargé du Cours d'Histoire du Droit Public ;

LEPARGNEUR (*, I. 0), professeur de Droit commercial ;

LEMONNIER (I. 0), professeur de Droit civil, chargé du Cours de Législation industrielle ;

PERREAU (*, 0), professeur de Droit criminel, chargé du Cours de Droit civil approfondi et comparé ;

LAMPUÉ (0), professeur de Droit international public et de Droit constitutionnel ;

YVER (0), professeur d'Histoire du Droit français et d'Histoire du Droit privé, chargé du Cours d'Histoire de la Coutume de la Normandie ;

PRUD'HOMME (*, 0, 0), professeur de Procédure Civile et de Voies d'Exécution ;

FRÉJAVILLE, professeur de Droit civil ;

BESNIER, professeur de Droit Romain ;

LEDUC, professeur d'Economie Politique, chargé du Cours d'Histoire des Doctrines Economiques et du Cours de Législation Financière ;

SAINT-GERMÈS, professeur d'Economie politique ;

PERCEROU, agrégé, chargé du Cours de Droit Maritime.

Secrétaire :

M. ROUX (I. 0, 0, 0), secrétaire des Facultés de l'Université Caen.

La Faculté n'entend donner ni approbation ni improbation aux opinions émises dans les thèses ; ces opinions doivent être considérées comme propres à leurs auteurs.



JURY D'EXAMEN

MM. J. SAINT-GERMÈS, *Professeur, Président de la Thèse.*

G. LEDUC, *Professeur.*

LEMONNIER, *Professeur.*

INTRODUCTION

Le problème de l'industrialisation de l'U. R. S. S. s'est posé dès les premiers jours de la Révolution d'Octobre, mais la solution que Lénine lui avait apportée différait notablement de celle que Staline lui a donnée depuis.

Pendant les premières années de la Révolution, Lénine et Trotsky, ainsi que tous les chefs du parti bolchevick escomptaient le triomphe de la Révolution mondiale. Ils avaient prévu une redistribution internationale des tâches de production qui devait conserver à l'U. R. S. S. son caractère ancestral de grenier à blé de l'Europe.

Mais les circonstances et principalement l'échec de la Révolution en Allemagne contraignirent les chefs bolcheviks à ajourner l'idée d'une Croisade Rouge. La mort prématurée de Lénine en 1924 eut pour principale conséquence le duel Staline-Trotsky, qui fut d'ailleurs plus qu'une simple rivalité de personnes et dissimulait en fait l'opposition de deux doctrines. Trotsky, resté dans la ligne de Lénine, conservait toujours l'espoir d'une révolution mondiale et ne fixait comme tâche à l'industrie que d'atteindre, dans un avenir plus ou moins lointain, le niveau général des grands pays capitalistes, tout en conservant à la Russie son caractère essentiellement agricole. Staline, au contraire, partisan de l'établissement du socialisme dans un seul pays, voulait, en donnant aussi rapidement que possible à l'U. R. S. S. une industrie d'une puissance considérable, assurer ainsi son indépendance vis-à-vis de l'étranger, indépendance protégée par une puissante organisation militaire.

Le 28 octobre 1927, Staline triomphait, le Comité Central du Parti Communiste chassant Trotsky du Parti et de l'Armée.

Mais l'état dans lequel se trouvait l'U. R. S. S. ne facilitait pas la réalisation de la tâche qu'il s'était fixée.

Tout d'abord, l'U. R. S. S. vivait depuis 1921 sous un

régime économique transitoire : la Nouvelle Economie Politique, dont Lénine avait montré la nécessité pour permettre à l'économie russe de se ressaisir après les années sombres de la guerre civile. Or cette N. E. P. avait eu d'heureux résultats : le niveau économique de l'U. R. S. S. était en 1927 sensiblement le même qu'en 1913. Staline devait compter avec les partisans de ce nouveau régime, c'est pourquoi dès 1924 il avait manœuvré dans l'ombre, plaçant des hommes de confiance aux principaux postes de commande de la machine soviétique. L'élimination de Trotsky le plaçait à la tête d'une bureaucratie qui lui était en grande partie acquise : c'est alors que se posa pour lui la question du système économique à adopter pour parvenir aux buts qu'il poursuivait. Dépositaire d'un pouvoir quasi dictatorial, maître absolu d'un peuple esclave par atavisme, Staline s'orienta tout naturellement vers le système qui semble s'adapter de façon parfaite à une société socialiste dont tout esprit démocratique est banni : il adopta le système des plans, reprenant en cela une idée chère à Lénine et dont on avait tenté un essai de réalisation en 1921, en vue de développer l'électrification de la Russie. Mais la tentative était restée infructueuse, car on ne saurait concevoir de développement viable pour une branche de l'activité d'un pays quand tout le reste de son économie est dans le plus complet désarroi.

Le but visé par Staline était le suivant : établir pour une période déterminée un vaste programme de réalisations économiques, afin, disait-il :

« ...de métamorphoser la Russie arriérée, en un pays
« modernisé techniquement, pour ne pas dépendre des pays
« capitalistes, pour que le pouvoir soviétique soit solide et
« que le socialisme puisse vaincre, pour permettre l'élimina-
« tion du koulak (1) et la transformation de la petite exploita-
« tion agricole privée en collectivisation de l'agriculture, pour
« avoir une défense militaire suffisante... ».

Pour parvenir à ce résultat, il adopta le système de l'économie planifiée, c'est-à-dire une succession de plans de 5 ans, visant, dans un laps de temps relativement court, à amener l'U. R. S. S. au niveau des nations techniquement les plus avancées.

(1) Riche paysan.

Mais il fallait partir avec un « capital » très réduit : la Russie n'ayant jamais été un pays industriel et même ayant vu disparaître dans la tourmente révolutionnaire la majorité, en partie étrangère, des cadres techniques qu'elle possédait.

Les plans devaient prévoir une progression continue de l'importance des moyens de production, créés par prélèvement sur les biens de consommation à répartir entre les membres de la société socialiste.

Cette élévation continue du niveau technique de l'U. R. S. S. exigeait non seulement la possession de quantités énormes de matières premières, d'ailleurs assurée par un sous-sol très riche, mais encore, la nécessité pour les usines de disposer des cadres indispensables.

Primitivement l'U. R. S. S. avait fait largement appel au concours des techniciens étrangers, mais ce que Staline voulait, c'était former des cadres industriels indépendants des pays capitalistes.

Certes l'industrialisation de l'U. R. S. S. a rencontré d'autres difficultés que celles de la formation des cadres, ne serait ce que la formidable résistance opposée par les éléments paysans à la collectivisation, mais il est incontestable que le problème capital qu'ont eu à résoudre les dirigeants soviétiques, c'est celui de la création d'une élite industrielle indispensable à faire marcher toutes les usines créées avec l'aide de l'étranger.

« Une des grandes difficultés de l'édification socialiste c'est que la Russie est un pays agricole », Cette prédiction de Lénine a trouvé une vérification imprévue lors de l'industrialisation de l'U. R. S. S. En effet, le gigantesque programme de création d'usines et de machines a demandé une augmentation considérable du nombre des ouvriers, qui est passé de 3 millions, environ, à près de 20 millions en moins de 20 ans. Or, ces ouvriers sont tous venus des campagnes et ce n'est un secret pour personne que le niveau intellectuel des paysans russes était lamentablement bas.

Il était donc nécessaire d'embrigader tous ces « moudjicks » mal dégrossis dans des cadres plus évolués. Mais il était nécessaire aussi de perfectionner les connaissances techniques des cadres anciens eux-mêmes, en même temps que l'on assurerait l'éducation des éléments nouveaux, car l'industrie soviétique allait se trouver dotée des machines les plus modernes, copiées sur les prototypes les plus récents des pays industrialisés.

Staline a d'ailleurs expliqué lui-même le plan suivi en matière de formation de cadre :

« Nous avons trop peu de gens techniquement entraînés, « nous étions en face du dilemne : ou bien commencer par « donner au peuple une éducation technique dans des écoles « et ajourner la création des machines et leur production « massive pour 10 ans, jusqu'à ce que nos écoles aient formé « les cadres techniques ; ou bien procéder immédiatement « à la création des machines et développer leur production « dans le cadre de l'économie nationale afin de faire acquérir « aux gens une connaissance technique suffisante et créer « des cadres durant le processus même de construction et de « production des machines. Nous choisîmes le second procédé. Nous consentîmes franchement et délibérément à « supporter les charges et les sacrifices inévitables tenant au « nombre insuffisant de gens techniquement préparés capables de conduire des machines. A la vérité, nombreuses « furent les machines endommagées pendant cette période. « Mais en contrepartie, nous gagnions, ce qui est bien plus « précieux : du temps, et nous créions ce qui a beaucoup plus « de valeur : des cadres. »

Comment le gouvernement soviétique a-t-il résolu le problème de cette formation des cadres ? Telle est la question qui se pose à nous.

Avant d'examiner la solution qui lui a été donnée, il importe de chercher comment les théoriciens du marxisme concevaient une organisation du travail permettant la formation d'une élite industrielle.

*
**

Dans l'« Etat et la Révolution » Lénine a consacré de nombreuses pages à reprendre l'idée déjà formulée par Marx selon laquelle on ne pourra, dès le lendemain de la révolution, passer de l'ancienne société capitaliste à la société communiste où « chacun produira selon ses capacités et recevra selon ses besoins ». Car dans cette société où l'Etat, instrument d'oppression d'une classe sur l'autre aura disparu, où on ne fera aucune différence entre le travail manuel et le travail intellectuel grâce à la suppression de l'« asservissante subordination des individus à la division du travail », où le développement des forces productives aura atteint une échelle actuelle-

ment inconnue, il n'y aura plus trace du « droit bourgeois » qui, par les règles qu'il pose et la mentalité qu'il forme, a créé dans la société capitaliste une atmosphère impossible à transformer du jour au lendemain.

On ne conçoit pas, disent Marx et Lénine, qu' « aussitôt le capitalisme renversé, les hommes sauront du jour au lendemain travailler pour la société sans aucune règle de droit (1) ».

Il faudra donc une phase préparatoire, dont on ne fixe pas la durée, qui devra permettre la transformation complète de la mentalité des individus, afin qu'à son terme, ils soient capables de vivre en bon ordre sans aucune contrainte étatique, ayant acquis toutes les solides vertus indispensables à la vie en Paradis Terrestre.

L'expérience russe a encore renforcé cette nécessité de la transformation en deux phases. L'enthousiasme des premières heures avait permis d'espérer qu'il serait possible de brûler la première étape, on s'aperçut vite qu'il fallait revenir en arrière et Lénine déclarait le 22 octobre 1921 :

« Nous comptions pouvoir organiser selon le communisme « grâce à la simple volonté de l'état prolétaire, la production « et la distribution des produits par l'état, dans une nation « de petits cultivateurs. La vie a montré notre erreur. Ce « n'est pas directement sur l'enthousiasme mais avec l'aide « de l'enthousiasme, né de la grande Révolution, au moyen « du profit individuel, de l'intérêt personnel, du calcul économique, que vous voudrez bien construire les ponts solides « capables de conduire chez une nation de petits cultivateurs « au socialisme par le communisme d'état. Autrement vous « n'arriverez pas au communisme. »

C'est donc la première phase, dite phase socialiste, qui se déroule actuellement en U. R. S. S. La société socialiste diffère de la société capitaliste par ce fait que les moyens de production sont socialisés et que l'exploitation de l'homme par l'homme a disparu, mais elle lui ressemble par la survivance des vieux principes du droit bourgeois, c'est... « par conséquent, une société qui sous tous les rapports, économique, « moral, intellectuel, porte encore les stigmates de l'ancienne « société des flancs de laquelle elle sort... » et voici comment

(1) Cette citation ainsi que celles qui suivent sont tirées du livre de Lénine: » *L'Etat et la Révolution* ».

de cette phrase de Marx, Lénine déduit l'organisation de la rémunération du travail des membres de cette société :

« ...Chaque membre de la société, exécutant une certaine « partie du travail socialement nécessaire, reçoit un certificat « constatant qu'il a effectué telle quantité de travail. Avec ce « certificat, il reçoit dans les magasins publics, une quantité « correspondante de produits. Défalcation faite de la quantité « de travail versé au fonds social, chaque ouvrier reçoit de la « société autant qu'il lui a donné... »

L'égalité n'est qu'apparente car le droit bourgeois subsiste avec ses principes d'égalité. Or, pour être juste, un droit doit être inégal. Puisque l'idéal à réaliser, idéal communiste, est l'égalité selon « à chacun suivant ses besoins » et puisque les hommes sont inégaux... « l'un est plus fort, l'autre est plus faible, l'un est marié, l'autre célibataire... » il serait donc nécessaire que la rémunération du travail fourni, soit non pas proportionnée au travail fourni (à chacun selon ses œuvres), mais il faudrait qu'elle soit en relation directe avec les besoins du travailleur. Seulement on connaît l'opinion de Marx :

« Le droit ne peut jamais être à un niveau plus élevé que « l'état économique et que le degré de la civilisation sociale « qui y correspond. » C'est pourquoi Lénine affirmera que : « Dans la première phase de la société communiste, couramment appelée socialisme, le « droit bourgeois » n'est « que partiellement aboli, dans la mesure où la révolution « économique est opérée, c'est-à-dire seulement en ce qui « concerne les moyens de production. Le droit bourgeois en « attribue la propriété privée aux individus. Le socialisme « en fait la propriété « commune ». En cela, et en cela seulement, le droit bourgeois est aboli.

« Mais il subsiste dans un autre rôle : il subsiste en qualité « de régulateur de la répartition des produits et du travail « entre les membres de la société. « Qui ne travaille pas ne « doit pas manger », ce principe socialiste est déjà réalisé ; « à somme égale de travail, somme égale de produits », cet « autre principe socialiste est également réalisé. »

« ...Chaque ouvrier reçoit de la société autant qu'il lui a donné. » « ...A somme égale de travail, somme égale de produits », ce sont bien là les formules du droit bourgeois, que nous retrouvons écrites dans la Constitution stalinienne de l'U. R. S. S. :

Article 12. — « Le travail en U. R. S. S. est le devoir de chaque citoyen apte au travail, selon le principe : « Qui ne travaille pas ne mange pas ».

« En U. R. S. S. se réalise le principe du socialisme : « De chacun selon ses capacités, à chacun selon son travail. »

Le doute qui subsiste encore dans certains esprits, sur la manière dont doit être assurée la rémunération du travail dans la société soviétique est donc inadmissible.

Pendant la longue, très longue phase du « socialisme préparatoire » le sort des ouvriers, au moins du point de vue de la rémunération, sera absolument identique à celui que la société capitaliste leur réserve.

Mais s'il ne saurait être question d'égalité matérielle des travailleurs, les théoriciens du marxisme sont d'accord pour proclamer la nécessité d'améliorer le sort de l'ouvrier en supprimant « les conditions exténuantes du travail capitaliste, et tous les « sweating systems ».

Nous devons nous attendre, au cours de cette étude, à rencontrer dans les usines soviétiques, toutes les réalisations sociales et culturelles que les entrepreneurs capitalistes ne peuvent généraliser dans leurs usines, souvent malgré leur désir de le faire, tant la lutte pour le prix de revient minimum est devenue âpre.

L'industrie soviétique a d'autant plus de facilités d'organiser le travail agréable, le travail « libre et aéré » qu'elle ne traîne pas derrière elle, l'équipement arriéré dont beaucoup d'usines de pays capitalistes sont obligées de se contenter, n'ayant pas la possibilité financière d'en changer.

Attendons-nous, donc, à trouver en U. R. S. S. des dirigeants attentifs au bien-être de la classe ouvrière et aussi une classe ouvrière consciente de ses obligations envers « son » état.

En U. R. S. S. l'ouvrier sait qu'il ne travaille pas pour entretenir la vie luxueuse d'un patron méprisant. Non, il travaille pour lui et pour la collectivité. Tout le monde sait en effet qu'il ne doit plus y avoir de classes sociales, car même en l'état actuel de la rémunération selon le « droit égal » l'esprit même de classe doit avoir disparu : finie l'époque où l'ouvrier et le patron se regardaient en chiens de faïence, maintenant le directeur du trust et le simple manœuvre doivent marcher la main dans la main, allant vers la vie saine et joyeuse qu'apportera le libre travail socialiste.

Les ouvriers de leur côté n'auront qu'un idéal : porter tou-

jours plus haut le niveau technique de la patrie socialiste, car ils savent, comme l'a dit Lénine, que :

« Le socialisme ne détruit pas l'émulation entre les hommes, mais donne la possibilité d'entretenir cette émulation avec le plus d'ampleur, non seulement entre les hommes, mais encore entre les collectivités. L'émulation dans ses formes les plus larges peut attirer la masse des ouvriers dans l'arène du travail où ils peuvent montrer leurs capacités et développer les talents que nous avons dans notre peuple en si grand nombre. Et le capitalisme a détruit les talents du peuple non seulement par dizaines, mais par milliers et dizaines de milliers. Notre but est d'organiser l'émulation des masses. » (Lettre de Lénine, 1918).

Heureuse coïncidence, l'émulation des masses est justement le seul moyen qui puisse permettre à l'économie soviétique de s'élever au niveau technique des puissances capitalistes. On comprend que les dirigeants de l'U. R. S. S. aient pressenti tout ce que l'on pouvait obtenir de cette émulation, source inépuisable de sacrifices à la cause révolutionnaire.

La première application qui en fut faite remonte à l'époque de la guerre civile : à ce moment l'économie générale était dans une anarchie complète : il fallait faire la guerre aux interventions étrangères et à la contre-révolution intérieure, aussi avait-on besoin pour le travail d'organisation économique, du concours de toutes les bonnes volontés. On vit alors les membres du Parti Communiste sacrifier leurs loisirs à l'édification de la société socialiste. A cette époque, où la semaine de 7 jours existait encore en U. R. S. S., l'usage se répandit de travailler le Samedi sans demander de salaire — d'où le nom de « Samedis socialistes » (soubotnicki) donné à cette forme de l'émulation socialiste.

Le mouvement était né dans l'industrie des transports, les cheminots membres du Parti Communiste avaient décidé de travailler le samedi à réparer et entretenir le matériel roulant. Puis les employés des hôpitaux suivirent leur exemple et consacrèrent la journée du Samedi à nettoyer les salles et les bâtiments où ils travaillaient.

Enfin le mouvement se généralisa, englobant finalement tous les volontaires, sans distinction de parti. Et même, les jours de travail volontaire ne furent plus fixés au Samedi et l'on vit des travailleurs volontaires tous les jours de la semaine.

Les membres du gouvernement y prirent part, Lénine en

tête. Celui-ci attribuait d'ailleurs un sens profond à ces manifestations de l'esprit communiste, et il écrivit même à ce sujet une petite brochure « Le grand commencement », dont le titre laisse clairement deviner le contenu.

Il est indéniable que le spectacle de ces gens travaillant volontairement à la réalisation de l'idéal commun ne manque pas d'une certaine grandeur à laquelle tout le monde, même les ennemis les plus acharnés du communisme, n'ont pas manqué de rendre hommage. Si les mots « émulation socialiste » ont jamais eu un sens c'est bien à cette époque.

Mais il est impossible de vivre d'enthousiasme et de travail volontaire. Après les heures sombres de la révolution, après la longue et pénible guerre civile, vint la lente et terne période de la reconstruction. Le dynamisme révolutionnaire, frénésie éphémère, s'épuisa en assauts désespérés contre le mur des réalités. Primitivement, fruits d'un enthousiasme débordant, les journées de travail volontaire furent bientôt accomplies comme de vulgaires corvées. L'heure des emballements était terminée, celle des réalisations commençait.

Saluons au passage cet exemple unique d'émulation socialiste, nous ne rencontrerons plus d'exemple semblable de désintéressement et de confiance candide et mystique en l'idéal communiste.

Tant que Lénine fut au pouvoir, l'émulation socialiste ne connut pas d'autre forme que celle des soubotnicki, bientôt devenus l'équivalent moderne des corvées moyenâgeuses.

Avec Staline, et pour les raisons que nous avons déjà exposées, les choses allaient changer, l'emploi de la méthode d'économie planifiée exigeait par-dessus tout que le plan fût rempli et que chacun accomplisse la tâche qui lui était assignée. Le plan prévoyant des augmentations annuelles du rendement du travail, il fallait ranimer, coûte que coûte cette émulation socialiste qui semblait s'être éteinte chez les masses ouvrières.

C'est dans ce but que fut préparée la création des « oudarnicki » ou « travailleurs de choc ».

En 1928, dans une fabrique textile de Léninegrad, Stepanova, une jeune Komsomol (Jeunesse Communiste) organisa la première « brigade de choc ».

Les travailleurs de choc avaient pour mission de démontrer aux autres ouvriers que par une meilleure utilisation du temps de travail on pouvait obtenir un meilleur rendement des machines. Le plus souvent, les oudarnicki étaient des isolés ;

quelquefois, réunis, ils formaient des brigades. Leur rôle consistait pratiquement à produire davantage que les autres ouvriers en s'astreignant à ne quitter le lieu du travail qu'à l'heure fixée par le règlement, et non pas avant, comme la plupart des ouvriers ; à ne pas flâner pendant le travail, et à veiller au bon entretien de leurs machines.

A l'origine du mouvement on présenta les travailleurs de choc comme les « constructeurs supérieurs du régime socialiste », on publia en première page des journaux les chiffres de production qu'ils obtenaient. On insista sur l'avantage considérable pour tout le pays à ce que chaque ouvrier devint travailleur de choc. Et les journalistes ne manquaient pas de faire le parallèle entre les travailleurs de choc et les anciens héros des soubotnicki.

Il n'y a cependant pas grand rapport entre le désintéressement réel des anciens travailleurs volontaires de l'époque héroïque et les avantages appréciables que les oudarnicki retiraient de leur travail de choc. En effet, outre la mention en grosses lettres de son nom sur le Journal Mural de l'usine, l'oudarnick recevait de nombreux avantages en nature ; cartes d'approvisionnement supplémentaires, bons spéciaux lui permettant de remonter sa garde-robe, logements gratuits, places gratuites au théâtre ou au cinéma, vacances supplémentaires, voyages gratuits en Crimée ou au Caucase, en un mot tous avantages en nature qui faisaient d'eux des privilégiés et inspiraient aux autres ouvriers plus d'envie que d'admiration, suscitant chez eux le désir d'arriver eux aussi à être des oudarnicki. On assista ainsi à une véritable émulation, mais qui n'avait rien de socialiste. On s'efforçait avec les maigres moyens et connaissances techniques dont on disposait, d'atteindre des résultats « oudarnicks », non pour contribuer à l'édification du socialisme, mais pour pouvoir manger de la viande deux fois par mois ou pour aller de temps en temps au cinéma !

Le mouvement prit même un aspect plus large encore et on vit bientôt apparaître le « bouksip social » : lorsqu'un trust n'avait pas accompli son plan, d'autres trusts du même Commissariat et plus avancés que lui l'aidaient à rattraper son retard. Le bouksip social s'étendit même aux usines et aux simples brigades. Inutile de préciser que le directeur du trust ou de l'usine, comme d'ailleurs le chef de la brigade oudarnick

ne travaillaient pas pour la seule gloire et recevaient de nombreux avantages en nature.

Mais il en fut du mouvement oudarnick ce qu'il en avait été des Samedis socialistes : après avoir donné quelques résultats, il perdit bientôt tout attrait du fait que le nombre des oudarnicki augmenta considérablement, tandis que la masse des avantages en nature à leur distribuer restait stationnaire.

On essaya bien de donner un regain de vitalité au mouvement, notamment en 1932, en faisant un héros national d'un mineur du bassin du Donbass : Isotov, qui, sans autre aide que ses muscles, avait réussi à abattre 10 fois plus de charbon que son plan ne le lui imposait.

Malgré cet effort ultime, les oudarnicki perdaient tout prestige, et comme les avantages matériels qu'ils recevaient devenaient inappréciables, le mouvement ne « rendit » plus.

Il fallait trouver autre chose.

Dans les premiers jours de septembre 1935, la presse et la radio soviétiques annoncèrent qu'un jeune abatteur de la Mine de Central Irmino, dans le bassin du Donbass, avait réussi, pour marquer la Journée Internationale de la Jeunesse, à abattre 102 tonnes de charbon au lieu des 6,5 tonnes qu'abattaient les mineurs ordinaires. La norme était dépassée de 15 fois !

Ces quelques chiffres firent le tour de l'Union soviétique, et agissant à la manière d'un fertilisant merveilleux, firent lever et s'épanouir une floraison de records :

Le 3 septembre, le record de Stakhanov était battu par Dioukhanov, dans la même mine de Central Irmino, avec le chiffre de 115 tonnes. Stakhanov relevant le défi abattait 227 tonnes quelques jours après, ce qui représentait 3.400 % de la norme.

A la fin de septembre, Krivonoss, conducteur de locomotives, appliquant ce qu'on appelait déjà la « méthode de Stakhanov » augmenta la vitesse moyenne des trains, qui passa de 30 à 53 kilomètres à l'heure.

Au même moment, dans la fabrique textile de Vitchouga, les ouvrières Doussia et Maroussia Vinogradova réussirent à conduire 216 métierss « Northrop » contre une norme de 24.

Deux mois et demi après le record de Stakhanov, une conférence groupant 140 ouvriers et ouvrières stakhanoviens de l'U. R. S. S. se réunissait au Kremlin et discutait avec les

dirigeants du gouvernement et du parti communiste des perspectives de développement ultérieur du mouvement.

Le 30 novembre, la première équipe stakhanovienne descendait dans la mine « Dzerjinski ». Les ouvriers d'élite n'étaient déjà plus des isolés. Le mouvement stakhanovien était né et son application généralisée commençait.

*
* *

Dès que furent publiés à l'étranger les premiers résultats du stakhanovisme, un mouvement de curiosité se dessina : quelles étaient donc les méthodes de travail de ces ouvriers qui renversaient les anciennes normes en vigueur pour les dépasser d'une si incroyable manière. De nombreuses brochures furent publiées sur la question ; outre que certaines ne semblent pas présenter toutes les garanties d'impartialité nécessaire, nous n'avons trouvé dans aucune l'exposé détaillé et mis à jour des méthodes stakhanoviennes et des conséquences de leur application.

Après avoir effectué deux voyages en U. R. S. S., le premier en août et septembre 1936 et le deuxième en août et septembre 1937, nous espérons avoir réuni une documentation assez importante pour pouvoir entreprendre l'étude détaillée de ce mouvement stakhanovien qui a déjà fait couler tant d'encre.

*
* *

Nous pensons qu'il est nécessaire, avant de présenter l'examen détaillé des méthodes stakhanoviennes, de donner la définition du stakhanovisme. Inutile de la chercher très loin, Staline l'a ainsi défini :

« En effet, observez de plus près les stakhanovistes. Que sont ces hommes ? Ce sont surtout des ouvriers et des ouvrières, jeunes ou d'âge moyen, des gens cultivés et connaissant bien la technique, qui fournissent des exemples de soin dans leur travail, qui savent apprécier le facteur temps dans le travail et qui ont appris à compter, non seulement par minutes, mais par secondes.

« La plupart ont passé ce qu'on appelle le « minimum technique et continuent à compléter leur instruction technique. Ils sont exempts du conservatisme et de la routine de certains ingénieurs, techniciens et dirigeants d'entreprises, ils

« marchent hardiment de l'avant, brisant les normes techni-
« ques vieilles et en créant de nouvelles plus élevées ; ils
« apportent des rectifications aux capacités de rendement
« prévues et aux plans économiques établis par les dirigeants
« de notre industrie ; ils corrigent et complètent constam-
« ment les ingénieurs et les techniciens ; souvent ils leur
« en remontrent et les poussent en avant, car ce sont des
« hommes qui se sont pleinement rendus maîtres de leur
« métier et qui savent tirer de la technique le maximum de
« ce qu'on peut en tirer. »

Acceptons provisoirement cette définition, en nous contenant de préciser que toute la propagande et tous les interprètes officiels du gouvernement insistent sur le caractère spontané du mouvement stakhanovien. Nous verrons au terme de notre étude si elle est exacte, et sinon, s'il nous est possible d'en formuler une autre.

PREMIÈRE PARTIE

L'APPLICATION
DU SYSTÈME STAKHANOV

CHAPITRE PREMIER

LA TECHNIQUE DE L'APPLICATION

I. - LE STAKHANOVISME DANS L'INDUSTRIE

A. — LA METHODE DE STAKHANOV

La mine de Central Irmino, où travaillait Stakhanov, est du type à gisement oblique, on y utilise le marteau piqueur pneumatique.

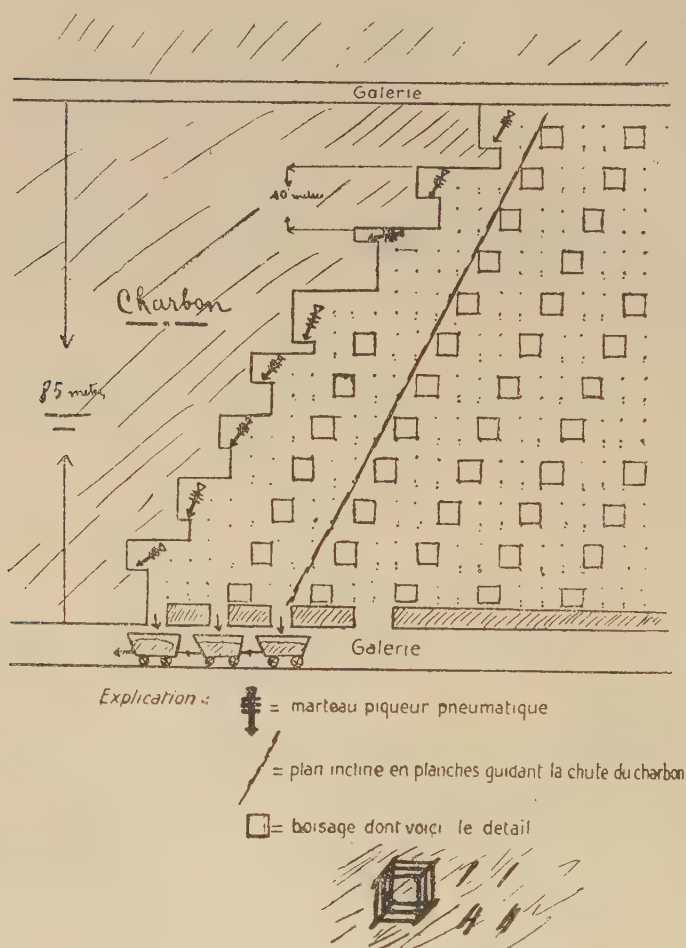
Pour donner une idée générale de la manière dont est organisée une coupe, nous avons figuré sur le schéma n° 1 la représentation simplifiée d'un fragment de la mine.

Comme on le voit, les procédés d'abatage sont différents de ceux que l'on s' imagine ordinairement : le mineur monte sur une plateforme en planches et détache les blocs de charbon, la pente naturelle du filon a pour conséquence que les morceaux de charbon tombant verticalement ne peuvent blesser le mineur inférieur qui se trouve en retrait ; un plan incliné en planches guide le charbon vers les wagonnets qui en assurent l'évacuation. La solidité de l'ensemble est réalisée au moyen d'un boisage dont on voit la disposition générale sur la figure.

a) *Avant l'introduction de la méthode de Stakhanov*

Prenons pour exemple la « coupe » où Stakhanov a accompli sa performance : la coupe constitue la base, la cellule initiale de l'organisation du travail d'extraction, dans les mines

de charbon. Sa longueur (c'est-à-dire en fait sa profondeur) est ici de 85 mètres. Son épaisseur est de 1 m. 40. Un poste



d'abatage est établi tous les 10 mètres, il dispose d'un marteau piqueur pneumatique.

Ce marteau, alimenté à l'air comprimé, comporte, schématiquement, un dispositif pneumatique permettant d'imprimer des vibrations à une tige terminée en pointe, constituée par un métal très résistant. L'emploi du marteau piqueur n'est d'ailleurs pas limité au travail des mines, et il est facile de

deviner comment on s'en sert : on sait que la houille est disposée par couches, dont l'aspect rappelle celui des schistes ; par ailleurs, sa consistance est assez tendre. On utilise donc la tige vibrante à la manière d'un couteau à huîtres : en l'insinuant dans la veine de houille. Les vibrations « décollent » littéralement une tranche de charbon, qu'il n'y a plus ensuite qu'à enlever.

Donc, avant l'introduction de la méthode Stakhanov, il y avait 8 postes munis du marteau piqueur, ces 8 postes occupaient 17 à 18 hommes, haveurs et boiseurs tout à la fois, et 5 manœuvres. (Le havage consiste à décoller les tranches de charbon, et le boisage à poser les bois de soutien).

Le travail était organisé de la manière suivante : chacun des 17 hommes devait haver et boiser son poste de travail. En général, le havage demandait deux heures et demie à trois heures, soit à peine la moitié de la durée du travail. Puis, ensuite les trois dernières heures (on travaille six heures au fond des mines) étaient employées au boisage. Donc le marteau piqueur restait inactif pendant 50 % du temps de travail au cours d'une relève, or, le travail était organisé sur la base de trois relèves, et, si pendant les deux premières on procédait comme il vient d'être dit, la troisième était consacrée exclusivement aux réparations et à la préparation du travail pour la relève suivante. Ainsi, sur 18 heures de travail, le marteau piqueur restait immobilisé 12 heures, soit une perte de 65 % de ses possibilités de travail.

Avec cette méthode, les 17 à 18 haveurs-boiseurs obtenaient en six heures une production de 250 tonnes de charbon, au maximum, ce qui représentait une production individuelle de 14,7 tonnes. Et si l'on fait entrer en ligne de compte les cinq manœuvres qui aidaient les haveurs, on arrive à une production par ouvrier de 11 tonnes par relève. (Stakhanov a déclaré que les chiffres extrêmes étaient de 6,5 tonnes pour les coupes les moins productives à 17 tonnes pour les coupes « oudar-nicks »).

b) *Le record de Stakhanov*

Il importe, en effet, de distinguer le record de Stakhanov de la méthode stakhanovienne elle-même.

Dans la nuit du 30 au 31 août 1935, Stakhanov descendit

dans la mine avec le chef de coupe : Machourov, l'organisateur du parti pour la mine : Petrov et le rédacteur du journal local : Michailov. La coupe où il travailla est celle dont nous venons de parler : elle avait 85 mètres de long et 8 postes d'abatage, mais Stakhanov était seul pour assurer le service des huit marteaux piqueurs.

Voici, d'ailleurs, ce qu'il déclara lui-même à la première conférence des Stakhanovistes à Moscou en 1935 :

« Dans la galerie, nous ne perdimes pas un instant. Je commençai le havage par le haut. Tout d'abord, j'abattis une petite couche de charbon qui allait de bas en haut. Je soulevai en même temps la partie supérieure de la couche et, de haut en bas, la partie inférieure de la couche. *Je fis de même pour les huit postes d'abatage.* Dès que j'avais soulevé la couche de charbon supérieure, les deux boiseurs se mettaient au travail. Chacun d'eux posa deux étais.

« En cinq heures quarante-cinq je travaillai toute la galerie et j'abattis 102 tonnes de houille ; le temps passa comme un éclair. »

Ainsi Stakhanov n'a pas abattu 102 tonnes au lieu des 6 à 7 usuelles, comme l'ont dit les services de propagande, mais il a abattu *seul* 102 tonnes alors que 17 à 18 hommes en abattaient en moyenne 250, ce qui n'est pas tout à fait la même chose ! En effet, nous avons vu que dans la méthode précédente, il y avait 8 marteaux piqueurs pour toute la coupe et que la production était de 250 tonnes par six heures de travail, ce qui représente un chiffre de 10 tonnes par heure de travail du marteau piqueur. Stakhanov, en six heures, a abattu 102 tonnes, mais pendant ces six heures il s'est servi constamment du marteau piqueur, dont le rendement avec l'ancienne méthode aurait été de 60 tonnes en six heures également. Le record de Stakhanov représente donc une amélioration du rendement du marteau piqueur de 70 %.

Ce chiffre est évidemment intéressant, mais nous sommes loin des 1.500 % annoncés par les journaux soviétiques. Ce chiffre de 1.500 % n'est d'ailleurs pas faux, il est seulement dénué de tout sens : on a pris le rapport de deux chiffres qui n'en ont aucun : le chiffre ancien 6,5 tonnes par relève et par homme est le chiffre moyen (le plus faible) de la production de l'un quelconque des 23 ouvriers employés au havage, au boisage et à la simple manutention des bois, quant au chiffre du record : 102 tonnes,

il est celui que Stakhanov, travailleur de choc, a obtenu en travaillant comme unique haveur, mais aidé par des boiseurs et des manœuvres dont on ne parle pas, et qui devraient logiquement entrer dans le calcul du chiffre moyen.

Les journaux déclarèrent, quelques jours après le record de Stakhanov, que celui-ci était battu par Dioukanov avec 115 tonnes, puis par Kodezdalov avec 125 tonnes. Mais Stakhanov releva le gant et réalisa 3.400 % de la norme, disent les quotidiens de l'époque. En fait, le truquage est identique à celui que nous venons de signaler : Stakhanov ayant abattu 175, puis 227 tonnes de charbon en une relève après une préparation minutieuse de son travail. L'augmentation réelle est de 150 %, chiffre considérable à première vue, mais dont on comprendra mieux la valeur toute relative, lorsqu'on aura eu une idée plus précise du niveau technique moyen de l'ouvrier russe et de l'état de la discipline du travail.

c) *La méthode de Stakhánov*

« Mon record n'aurait été qu'un record si l'on n'avait pas su en tirer des conclusions pratiques pour le travail de notre coupe et de notre mine ».

Cette déclaration de Stakhanov n'a rien de surprenant ; en effet, on se rend compte, après l'exposé qui précède, que les moyens mis en œuvre pour assurer le succès de la tentative de Stakhanov ne peuvent faire l'objet d'une application continue. Aussi les dirigeants des mines se sont-ils contentés de tirer de l'expérience de Stakhanov les conclusions qui s'imposaient : désormais, au lieu de 8 postes d'abatage, on n'en compte plus que 4, de chacun 20 mètres de longueur. Mais la modification la plus importante c'est que pendant les deux relèves où l'on travaille à l'extraction, le marteau piqueur fonctionne de façon continue : les haveurs ne boisent plus : les quatre ouvriers manipulant le marteau piqueur ne font plus que cela, tandis qu'à côté d'eux des ouvriers non spécialisés s'occupent exclusivement du boisage. De plus, les haveurs ne prennent pas leur « temps de pause » tous ensemble ; on a organisé un roulement, et un cinquième spécialiste du marteau piqueur est prévu pour remplacer l'ouvrier momentanément en repos.

La réduction du nombre des ouvriers par coupe ne s'est pas appliquée seulement aux haveurs, mais aussi aux boiseurs ;

maintenant, à côté des 5 haveurs dont nous venons de parler, on ne trouve plus que 5 boiseurs, soit au total 10 hommes au lieu de 23/24 comme avant.

Quant aux résultats quantitatifs, ils marquent une augmentation très nette par rapport à ceux donnés par l'ancienne méthode : la coupe dont nous parlons a donné des quantités de charbon oscillant entre 300 et 327 tonnes par relève. Ce qui représente une moyenne de 80 tonnes par marteau piqueur (ce qui est loin des 227 tonnes obtenues par Stakhanov). Si l'on tient compte du nombre total d'ouvriers employés, cela représente 30 à 32 tonnes par relève et par homme. Et si nous comparons le rendement des meilleures équipes « oudarnicks » d'autrefois avec le rendement de cette brigade stakhanovienne, nous voyons qu'il passe de 17 à 30/32 tonnes, autrement dit qu'il double, comme est doublée la durée du travail du marteau piqueur qui est employé maintenant pendant la totalité des 6 heures de travail au lieu de ne fonctionner que durant deux heures et demie à trois heures comme auparavant.

Autre conséquence de l'application du stakhanovisme : les 17 ouvriers employés précédemment au havage et boisage étaient tous des ouvriers spécialisés, sachant manier le marteau piqueur (la spécialisation a une influence appréciable sur les salaires, comme nous le verrons). Désormais, seuls les stakhanovistes sont des spécialistes ; quant aux boiseurs, ils sont devenus de simples manœuvres.

Nous croyons utile de signaler avant de terminer que s'il est relativement facile d'avoir des renseignements sur les méthodes des imitateurs de Stakhanov dans les autres branches de l'industrie, il est par contre très difficile d'obtenir des renseignements sur Stakhanov lui-même. Nous voulons dire des indications précises, car ce qui nous a causé quelques difficultés, c'est que nous nous sommes trouvés en présence de trois sources différentes : d'une part, la brochure de Fernand Grenier, le secrétaire des « Amis de l'Union Soviétique » : « Le mouvement Stakhanov », ; d'autre part, un document dactylographié sur « les méthodes stakhanoviennes de travail » qui nous fut remis par les collaborateurs de V. O. K. S. (Association Culturelle pour les relations avec l'étranger), et enfin des renseignements que nous avons recueillis personnellement à Moscou, au Musée « pour l'exposition des méthodes stakhanoviennes de travail ».

Les chiffres que nous avons indiqués ci-dessus sont ceux

dont la comparaison des trois textes nous permet d'assurer l'authenticité et qui se trouvent d'ailleurs confirmés par ce tableau publié par le *Moscow Daily News* du 1^{er} janvier 1936 et que nous reproduisons intégralement :

Mine de Central Irmîno :

	Avant Stakhanov	Après Stakhanov
Epaisseur en pieds	4,6	4,6
Longueur en pieds	290	290
Nombre de postes	8	4
Hauteur de chaque poste en pieds...	36	72
Total des travailleurs (y compris les ouvriers occupés aux wagonnets)..	88	73
Nombre de travailleurs havant et boi- sant.	17	10
Production par 24 heures.....	250	300/335
Production par haveur	—	60/66
Production par haveur et boiseur...	14,7	30/33
Production par homme, sur la base du chiffre total des travailleurs (indiqué à la ligne 5).....	2,8	4, 1/4, 6

B. — INDUSTRIE TEXTILE. — VINOGRADOVA

En 1933, au début du II^e plan quinquennal, la situation de l'industrie textile était loin d'être brillante : dans son rapport présenté au XVII^e Congrès du Parti Communiste de l'U. R. S. S., en janvier 1934, Kouibitchev déclare que :

« ...Par suite de son mauvais travail (mauvaise utilisation, « dépenses exagérées et excès de déchets) des matières pre-
« mières, nous n'avons pas perdu moins de cent millions de
« mètres de tissus de coton... »

Cependant, conformément aux prévisions du II^e Plan, décidant que la production des usines spécialisées dans l'outillage pour l'industrie textile augmenterait six fois, les usines textiles furent dotées d'un matériel moderne : en l'occurrence, il s'agissait de métiers type « Northrop ». Ces métiers, d'invention anglaise, sont entièrement automatiques, dotés d'une commande électrique individuelle et conçus de telle sorte que lorsqu'un fil de chaîne casse, la machine s'arrête automatiquement. En outre, ces métiers disposent d'un magasin contenant

de douze à quatorze bobines de fil de trame, chacune d'elles étant mise automatiquement en service après épuisement de la précédente. De plus, l'automate fait lui-même certains nœuds. La vitesse du métier est très élevée et atteint 180 coups par minute pour une cotonnade demi-lourde appelée « moleskine standard 222 W ».

Pourvues de telles machines, les usines ne pouvaient conserver d'anciennes méthodes de travail adoptées pour de vieilles machines : un changement s'imposait, il fut l'œuvre de Doussia Vinogradova, qui a joué dans l'industrie textile le même rôle que Stakhanov dans l'industrie houillère.

L'enfance de Doussia Vinogradova s'est écoulée dans les milieux ouvriers de Vitchouga, grand centre textile de la région d'Ivanovo (R. S. F. S. R.). Sa mère travailla pendant 25 ans à l'usine Noguine (qui emploie maintenant 7.000 ouvriers). Aussi la jeune Doussia, sujet intelligent, pionnière de son école, n'avait-elle qu'un désir : partager la vie intense de ces merveilleuses machines qui exerçaient sur son imagination d'enfant un attrait bien plus puissant que les héros des contes de Poutchkine.

Pionnière, elle entra facilement à l'école d'apprentissage de l'usine Noguine. En 1931, âgée seulement de 17 ans, et ayant terminé ses deux années d'apprentissage, elle se voit confier la surveillance de 16 métiers. Il fallait vraiment que l'industrie soviétique ait besoin de bras, pour conserver cette ouvrière qui avouait elle-même n'avoir exécuté longtemps que 60 % de son plan. D'ailleurs, jusqu'en 1935, l'usine n'avait jamais accompli plus de 75 % du plan.

Mais Doussia Vinogradova était ambitieuse, de plus elle était membre des Jeunesses Communistes et aux nombreuses réunions des Komsomols elle avait entendu les discours de ses chefs qui sont en contact permanent avec les membres du Parti occupant l'un des sommets du « triangle » de l'usine Noguine.

C'est ainsi qu'en 1933 on lui donna pour mission de stimuler une équipe de jeunes débutantes ; elle surveilla alors 26 métiers, puis 52, remplissant alors 102 % de son plan.

Puis, après l'introduction des métiers Northrop, elle eut connaissance de la lettre de Lioubimov, Commissaire du Peuple à l'Industrie légère, affirmant la nécessité pour l'industrie textile de rattraper un retard d'autant plus inadmissible qu'elle était dotée d'un matériel moderne. A ce moment, elle surveillait et faisait marcher 24 métiers Northrop, ce qui

constituait la norme ; organisant son travail, elle réussit à porter ce nombre à 40, puis enfin, adoptant le travail en brigade, elle arriva au chiffre de 70 et finalement elle parvint à surveiller la marche de 216 métiers !

La production de « moleskine standard 222 W » était passée de 243 mètres à 2.510 mètres pour sept heures de travail.

La « méthode Vinogradova » a donc eu un résultat quantitatif analogue à la « méthode Stakhanov », elle mérite donc que l'on s'y arrête quelque peu.

Au début de la mise en service des métiers Northrop, chaque ouvrière qualifiée s'occupait de 24 métiers, son rôle consistait à assurer le chargement des tambours, retrouver et renouer rapidement les fils cassés, et surveiller la mise en place correcte des bobines, ainsi que la régularité du travail des lamelles.

Par groupe de 216 métiers (occupant 9 ouvrières qualifiées), on comptait en outre : quatre aides-mécaniciens chargés de remédier aux pannes de moyenne importance, et un personnel spécial ayant pour mission de nettoyer et de graisser les métiers. En tout le « collectif de travail » groupait 13 personnes.

Avec ce genre d'organisation du travail, Doussia Vinogradova, alors l'une des ouvrières qualifiées, produisait 243 mètres de moleskine avec ses 24 métiers. En supposant toutes les ouvrières d'une semblable capacité de travail, cela représentait de 2.000 à 2.200 mètres pour tout le « Collectif », soit 150 à 160 mètres par personne employée.

Maintenant, Vinogradova est seule pour surveiller ses 216 métiers, mais le « collectif » a conservé ses douze autres membres, réduits à la situation de simples aides : on compte maintenant à côté des quatre aides mécaniciens primitifs, quatre chargeuses, veillant chacune à l'approvisionnement de 54 métiers, deux ouvrières s'occupant des fils de chaîne et enfin deux relieuses chargées de renouer chacune les fils cassés de 108 métiers.

Avec une telle organisation, la production atteint 2.510 mètres, soit 193 mètres par personne employée, c'est-à-dire 30 à 40 de plus que précédemment.

Mais alors une question se pose : comment Doussia Vinogradova peut-elle, seule, mener à bien même la simple « supervision » de ces 216 métiers, car la salle qui les contient mesure près de 300 mètres de long !

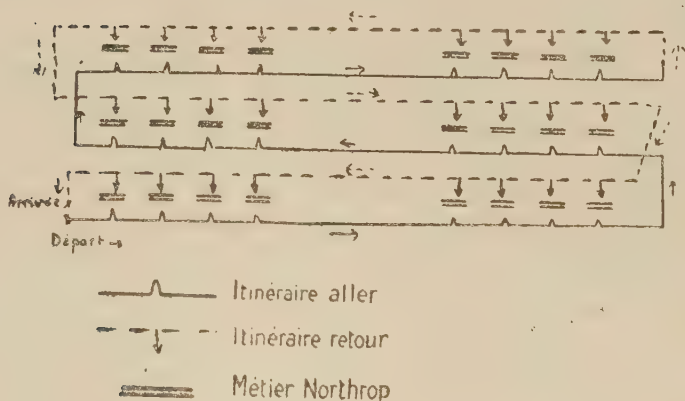
Le secret de Vinogradova consiste simplement dans l'itinéraire qu'elle a adopté.

Les 216 métiers sont disposés en deux groupes de 108, chaque groupe comporte quatre rangées parallèles ; entre les deux groupes de 108, il y a un espace vide un peu supérieur à la largeur de quatre métiers.

Les métiers Northrop possèdent deux faces : antérieure et postérieure, que l'ouvrière doit surveiller de façon égale : en effet, d'un côté se trouve le tissu fabriqué et de l'autre le fil de chaîne.

Précédemment Vinogradova, lorsqu'elle surveillait 24 métiers, surveillait d'abord toutes les faces antérieures des métiers d'une même ligne, puis toutes les faces antérieures de ceux situés sur la ligne suivante et au retour, procédant de la même manière, elle surveillait toutes les faces postérieures (voir l'itinéraire n° 1 sur le croquis).

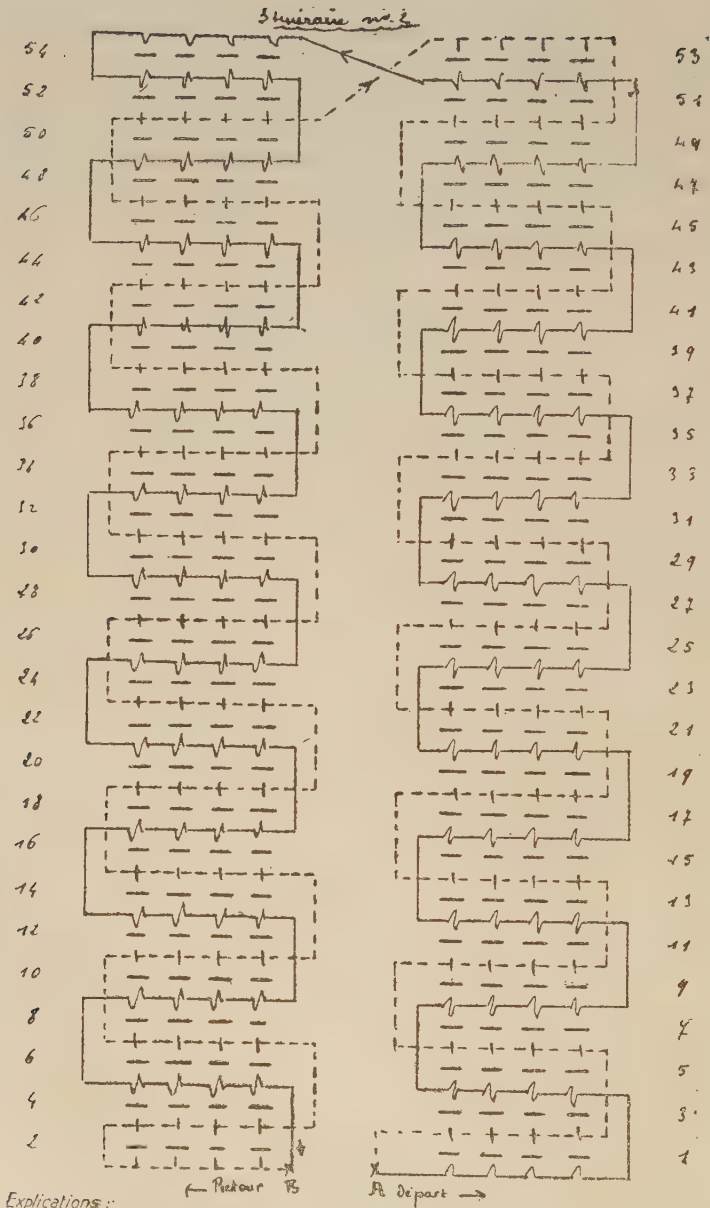
Itinéraire n° 1



Cette façon de procéder avait l'avantage d'offrir une certaine continuité dans la nature de l'effort d'attention : pendant un certain temps, surveillance des tissus, puis, celle-ci terminée, surveillance des fils de trame. Mais il y avait un grave inconvénient, qui ajouté au fait que l'ouvrière devait pourvoir elle-même à l'approvisionnement des métiers, s'opposait au contrôle de nombreuses machines par une seule

personne : c'était le parcours inutile effectué pour passer du groupe gauche au groupe droit après l'examen de chaque demi-ligne de métiers.

Vinogradova avait également remarqué qu'une ouvrière, tant soit peu dégrossie, pouvait à la fois surveiller la face antérieure des métiers d'une demi-ligne et le côté postérieur de ceux qui lui faisaient face. Et c'est ainsi qu'elle en vint à adopter le parcours suivant : (voir l'itinéraire n° 2 sur le croquis, au verso de cette page).



Explications :

— Métier Northrop

— Coup d'oeil à droite et à gauche à l'aller.

-- Coup d'oeil à droite et à gauche au retour.

Partant du point A situé à l'extrémité intérieure de la demi-ligne du groupe de droite, elle va, dans un premier quart de son itinéraire, surveiller (nous savons maintenant qu'elle n'a plus que cela à faire) la face postérieure de la demi-ligne n° 3 et la face antérieure de la demi-ligne n° 5 (nous dirons l'intervalle 3/5), ensuite elle contrôlera l'intervalle 7/9, puis 11/13, puis 15/17, etc..., jusqu'à l'intervalle 51/53. A ce moment, elle quitte le groupe droit, et commençant le deuxième quart de son parcours, elle examine la face postérieure de la demi-ligne 54, puis l'intervalle 54/52, 50/48, 46/44, etc..., jusqu'à l'intervalle 6/4. Après cet examen, elle est parvenue au point B situé à l'extrémité intérieure de la demi-ligne, groupe de gauche.

Alors commence le troisième quart : elle va remonter le groupe gauche en parcourant les intervalles où elle n'est pas déjà passée, c'est-à-dire 2/4, 6/8, 10/12, etc..., jusqu'à 50/52. Elle abandonne alors le groupe gauche et commence le dernier quart de son parcours : après avoir examiné la face postérieure de la demi-ligne 53, elle reprend la surveillance des intervalles : 51/49, 47/45, 43/41, etc..., jusqu'à ce qu'elle soit arrivée à son point de départ en A, ayant surveillé plus de 575.000 fils : chacun des 216 métiers portant en effet 2.666 fils en marche.

L'économie sur le chemin parcouru par rapport à l'ancien itinéraire, en supposant celui-ci appliqué à 216 métiers, atteint 30 %.

Comme on le voit, l'exploit de Vinogradova, devenue surveillante de 216 métiers, alors qu'avant elle n'en conduisait que 24, n'a rien de mystérieux, mais il a eu pour conséquence de remplacer neuf ouvrières qualifiées et quatre manœuvres par une ouvrière qualifiée, dite stakhanoviste, et douze manœuvres. Nous verrons plus loin la répercussion sur les salaires.

Signalons avant de terminer que dans un article de la *Revue Economique Internationale* de juillet 1937, un des maîtres les plus autorisés de l'Economie Soviétique : J. Malychev, chargé de recherches scientifiques à l'Institut Economique de la Commission du Plan d'Etat de l'U. R. S. S., écrit :

« Dans l'industrie textile, les tisseuses Vinogradova se mettent à guider 100 et plus tard 144 métiers (la norme était de 16 à 24 métiers... »

Or, il nous a été donné de visiter à Moscou un « Musée des méthodes stakhanoviennes de travail » où les méthodes des

différents stakhanovistes célèbres et leurs résultats étaient illustrés d'une façon très vivante par des « diorama », sujets articulés et tableaux lumineux. Les chiffres indiqués pour les Vinogradova (car elles sont deux sœurs) étaient pour Doussia, celle qui a le mieux réussi : de 216 métiers. De plus, un ingénieux dispositif lumineux (qui d'ailleurs ne fonctionnait pas) et dont notre schéma est directement inspiré, figurait l'itinéraire suivi à travers ces 216 métiers.

Les statistiques soviétiques ne sont pas à une contradiction près, mais de 144 à 216 l'écart est particulièrement sensible.

C. — INDUSTRIE DES TRANSPORTS. — KRIVONOSS

Au milieu de la II^e période quinquennale, la situation des transports donnait de sérieuses inquiétudes au gouvernement soviétique : non seulement ils n'avaient pas rempli leur plan, mais leur retard sur celui-ci était tel que leur carence menaçait dangereusement la coordination nécessaire à l'équilibre de l'économie planifiée soviétique.

Cependant, depuis 1932, de nouvelles machines (type « F. D. ») possédant une force de traction de 30 % plus élevée que celles en service précédemment (types « E » et « O ») avaient été mises en service, le nombre de wagons avait augmenté, on s'était efforcé d'améliorer l'état des voies ferrées et, ce qui résume tout : entre 1932 à 1935, l'investissement avait atteint 8,6 milliards de roubles et pourtant la vitesse commerciale d'un train de marchandises n'était, en 1935, que de 15,7 km.-heure, quant à la vitesse de répartition des marchandises elle était encore diminuée du fait du temps considérable (7,69 jours) qui séparait le déchargement d'un wagon du chargement suivant.

Et les raisons essentielles de ces résultats alarmants, Kouibitchev le déclare dans le rapport déjà mentionné : « ...résidaient dans le travail défectueux des cheminots eux-mêmes. »

C'est dans ce décor sombre que Krivonoss devait faire une fulgurante entrée en scène.

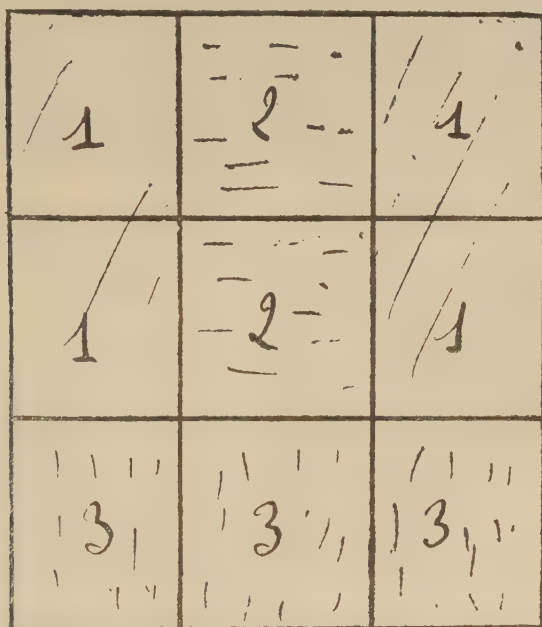
Krivonoss était un obscur mécanicien qui pilotait une machine entre Slavansk et Lozovaia, deux localités du Donietz. Sur cette ligne, la vitesse moyenne atteinte par les trains de marchandises était de 20 à 23 km.-heure.

Un jour du mois de décembre 1935, on apprit que les 105 kilomètres séparant Slavansk de Lozovaia avaient été couverts

en une heure et cinquante minutes au lieu de trois heures cinquante minutes précédemment. Aussitôt, la machine à fabriquer les héros fonctionna. Quinze jours après, tous les réseaux avaient adopté la « méthode Krivonoss ».

Comme on va le voir, cette méthode est relativement simple et il est certain qu'elle n'a pas suffi à elle seule à expliquer la foudroyante ascension que l'on constate dans toutes les statistiques soviétiques sur les transports, depuis 1935.

La méthode de Krivonoss a simplement consisté à faire produire le maximum de puissance à sa machine. Pour cela il a garni d'une épaisseur régulière, de 12 centimètres de charbon, la grille de la locomotive, employant pour cette opération l'ordre 1 - 2 - 3 indiqué sur la figure n° 4.



La grille étant supposée divisée en neuf rectangles, le charbon est d'abord déposé sur les bords puis au centre et finalement la partie antérieure de la grille est garnie ; lors du rechargement de la chaudière, on s'efforce de respecter cet ordre.

Le résultat est une augmentation notable de la quantité de vapeur produite par mètre carré de chauffe, qui passe de 33 kgs à 48 kgs.

La faculté de disposer d'une plus grande quantité de vapeur a facilité une ascension plus rapide des rampes, permettant une marche plus souple de la machine, et la vitesse commerciale des trains est passé à 40 et même 50 kilomètres à l'heure au lieu de 20/23 précédemment.

Les méthodes stakhanoviennes appliquées de façon générale dans l'industrie des transports ont permis de porter à 1.145.000 le nombre des voyageurs transportés pendant les huit premiers mois de 1937 contre 919.125 en 1935.

De plus, le parcours moyen d'une locomotive de trains de voyageurs est passé de 181 kilomètres par jour en 1935 à 232 en 1936 et à 300 en 1937. On cite même un conducteur, Ognev, qui a piloté une machine pendant 1.300 kilomètres (ce qui représente 20 heures de conduite ininterrompue en supposant une vitesse moyenne de 65 kilomètres par heure).

De même le temps s'écoulant entre le déchargement d'un wagon et son rechargement est maintenant de 6,74 jours contre 7,69 précédemment.

Si l'on admet la bonne foi des statistiques soviétiques, il est évident que de tels résultats ne sont pas la conséquence de la généralisation de la chauffe régulière des locomotives. Qu'y a-t-il donc d'autre ?

Nous pouvons en avoir une idée en lisant ce numéro du *Moscow Daily News*, en date du 30 juillet 1937, où nous voyons qu'une fois nommé chef du Dépôt de locomotives de Slavansk, Krivonoss a remis de l'ordre dans l'administration : il déplaça les principaux chefs et les remplaça par des gens connus de lui, il lutta aussi contre la mauvaise organisation qui sévissait partout, introduisant des améliorations comme celle-ci : dorénavant réparations courantes et lavages de locomotives seront effectués dans le même bâtiment. Il s'efforça également de combattre la « consommation » exagérée de charbon. De même une meilleure surveillance du mécanisme des locomotives permit de faire baisser le nombre des machines accidentées de 48 à 27 entre mai et juin 1937.

D'ailleurs il déclara lui-même (*Moscow Daily News* du 17 octobre 1935) :

« ...Que la faible vitesse des trains n'était en aucune manière

« due à leur impossibilité technique à aller plus vite, mais
« avait sa principale cause dans le désordre, l'insuffisance et
« l'irresponsabilité qui jusqu'à maintenant ont régné dans
« les transports, comme l'héritage de l'époque pré-révolution-
« naire. »

D. — INDUSTRIE AUTOMOBILE. — BOUSSIGUINE

L'initiative de Stakhanov eut un écho presque immédiat dans l'industrie automobile, puisque le 9 octobre 1935, à l'usine automobile de Gorki, alors spécialisée dans la fabrication de voiture type Ford 4 cylindres, l'ouvrier Boussiguine, forgeron, travaillant au marteau-pilon automatique, renversa les normes en vigueur, produisant avec son équipe de sept hommes, en 6 heures de travail : 900 vilbrequins à 3 paliers, chiffre qui fut porté à 1.647 le 3 octobre 1936.

Ce même Boussiguine, dans les mois qui suivirent, forgea dans les mêmes conditions 700 carters de pont arrière, pour une norme de 325.

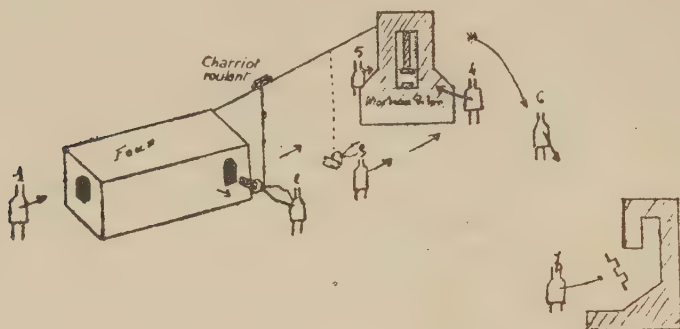
Un tel bouleversement des normes suppose une réorganisation complète des méthodes de travail. Voici ce que Boussiguine lui-même a déclaré au cours d'une interview officielle :

« J'ai organisé ma brigade de façon que chaque ouvrier accomplisse le travail qui lui convient le mieux. Il y a des travaux qui exigent de l'initiative, d'autres de l'habileté, d'autres enfin de la force. Mes camarades ne se sont pas froissés des changements que j'ai introduits. Ils ont compris toute l'utilité qui en découlait pour le travail et pour eux-mêmes.

« Notre brigade accorde une attention particulière à la préparation du travail. Au début de la relève, nous passons en revue tout l'équipement et les instruments. Ensuite, pendant 15 minutes, nous travaillons plus lentement qu'à l'ordinaire. C'est seulement lorsque nous avons constaté que le marteau fonctionne impeccablement, que nous commençons à travailler à plein rendement. Cela contribue beaucoup à réduire les arrêts. Maintenant, nous nous fixons nous-mêmes nos tâches que nous remplissons toujours : par exemple, aujourd'hui, nous ferons tant de vilbrequins et nous les faisons réellement. Si le premier jour nous avons donné 966 vilbrequins, nous nous proposons le jour

« suivant, et nous donnons 1.001 et ensuite 1.008, 1.015, « 1.148... »

Cette brigade dont parle Boussiguine se compose de sept hommes dont il est le chef responsable. (Voir sur la figure 5 la disposition générale de l'ensemble),



Disposition schématique de la Brigade Boussiguine

Le premier ouvrier prend un lingot de métal et le pose sur une chaîne d'entraînement à l'entrée du four méthodique ; le lingot, pendant son trajet à l'intérieur du four, acquiert la température nécessaire et est saisi à la sortie par l'ouvrier n° 2 au moyen d'une pince suspendue à un chariot mobile au moyen d'une chaînette, un troisième ouvrier saisit la pince et porte le lingot incandescent au marteau-pilon, sans effort, puisque le chariot roulant suit son mouvement et porte, par l'intermédiaire de la chaînette, tout le poids du lingot. L'ouvrier n° 4, placé au marteau-pilon, est Boussiguine lui-même, dont le rôle consiste principalement à assurer l'alimentation en métal du marteau-pilon qui fonctionne de façon continue, en arrière du marteau-pilon se tient le cinquième ouvrier qui a pour mission d'enlever tous les déchets qui peuvent rester dans le moule lorsque le vilbrequin forgé a été enlevé par le sixième ouvrier situé derrière le marteau-pilon, et qui va porter le vilbrequin au septième et dernier membre de l'équipe qui doit enlever, au moyen d'une machine spéciale, au moins les plus grosses irrégularités que peut présenter le vilbrequin.

Cette nouvelle disposition a permis notamment de réduire le temps pendant lequel il fallait attendre que le métal soit suffisamment chaud pour être travaillé,

Le temps perdu dans cette attente
était autrefois de..... 24 % du temps total

Le temps nécessaire pour faire venir
le serrurier lors des arrêts du marteau-
pilon représentait 3 %

Les réparations fréquentes du mar-
teau-pilon demandaient 15 %

Quant au temps perdu par suite de la
mauvaise discipline du travail, il était
évalué à 8 %

Ainsi montrent les statistiques..... 50 % du temps de
travail étaient perdus, soit 3 heures pendant lesquelles le
marteau-pilon était arrêté ou frappait dans le vide.

Maintenant :

Le temps non employé n'est que de 14 % du temps de
travail total et se décompose ainsi :

Pour attendre que le métal ait atteint la tempéra-
ture nécessaire 4 %

Le serrurier vient de suite 0

Pour les réparations 9

Pour la mauvaise discipline 1

14 %

Sans tirer pour le moment d'autre conclusion, examinons
les pourcentages indiqués pour la méthode ancienne de tra-
vail, qui, notons-le bien, ne différerait de l'actuelle que par
l'absence de ce chariot mobile destiné à faciliter le travail
de l'ouvrier n° 3 et nous constatons que, puisqu'il n'y a rien
de changé dans les machines utilisées, il est fort probable que
la méthode de Boussiguine a consisté principalement à assu-
rer une meilleure discipline de l'atelier. Cette idée est d'ail-
leurs confirmée par une déclaration que Boussiguine lui-
même fit à la presse et qui est reproduite par le *Moscow Daily
News* du 18 octobre 1935 :

« Autrefois on avait l'habitude de poser à terre les lourdes
« plaques de métal, et le travailleur devait se baisser pour
« les soulever, maintenant ce n'est plus nécessaire grâce à
« l'adoption de banquettes spéciales. Autrefois, les outils
« gisaient çà et là en désordre et le travailleur devait cher-
« cher autour de lui chaque fois qu'il en avait besoin, main-

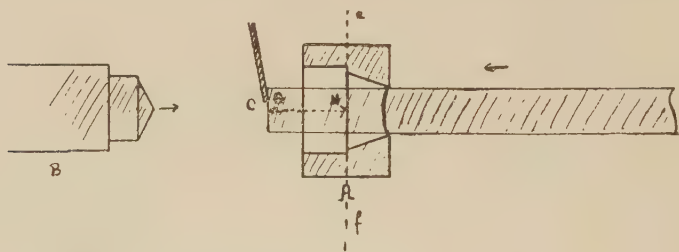
« tenant ils sont pendus à un fil spécial et pour les atteindre l'ouvrier a seulement à allonger le bras. »

E. — UN EXEMPLE PARTICULIER

Quittons le domaine des sommités du monde stakhanovien, penchons-nous sur un cas particulier : examinons la méthode d'un ingénieur quelconque qui a appliqué la méthode stakhanovienne. L'exemple qui sera choisi est celui d'un ingénieur stakhanoviste de l'usine de roulements à billes « Kaganovitch » (Moscou). Nous avons eu la bonne fortune de lui parler directement et ce qui va suivre est l'exposé de sa méthode qu'il nous expliqua au cours d'un entretien de plusieurs heures.

Avoramov, tel est le nom de notre ingénieur, était jeune ouvrier de la fonderie de cette usine immense qui occupe 23.000 ouvriers, lorsqu'au cours de l'heure de pause quotidienne il entendit la lecture du discours prononcé par Staline au cours de la première Conférence des stakhanoviens et qui se terminait par le « slogan » :

« Des hommes nouveaux, des temps nouveaux, des normes nouvelles. »



Avoramov pensa qu'il n'y avait pas de raison qu'il n'appartienne pas à ces hommes nouveaux et il chercha comment parvenir aux normes nouvelles. Son travail consistait à forger les bagues à l'intérieur desquelles roulent les billes des roulements à billes. Pour cette opération, que nous schématiserons, il disposait d'une machine composée principalement d'une matrice A, d'un poinçon B dont l'action est commandée par un index C. Le métal destiné à former la bague métallique est comprimé dans la matrice par le poinçon et occupe la place restée disponible entre la surface extérieure du poinçon et la surface intérieure de la matrice.

Ensuite, un appareil, non figuré sur le schéma, assure le sectionnement de la bague selon la ligne « e-f ».

Pour toutes ces opérations, il est nécessaire que le métal soit malléable, on opère donc à la température du rouge vif (N. D. A. nous n'affirmons pas l'exactitude de cet indice de température, bien vouloir le considérer comme une simple approximation).

L'alimentation de la matrice est assurée par un dispositif, non figuré, qui permet la progression d'un cylindre de métal, préalablement amené à la température convenable.

Depuis longtemps le diamètre du cylindre d'alimentation était de 60 millimètres pour un diamètre de la matrice de 100 millimètres. Afin d'assurer une quantité de métal suffisante pour garnir l'intérieur de la matrice, avec ce diamètre de 60 millimètres, la longueur « g-h » à partir de la ligne « e-f » était de 80 millimètres. Cette longueur assez importante avait pour résultat que le poinçon n'attaquait pas normalement la tranche du cylindre d'alimentation. Celui-ci, vu sa malléabilité, ayant tendance à s'incliner sous l'effet de son propre poids, il en résultait des irrégularités dans l'épaisseur du corps de la bague ; de plus, on ne pouvait pas utiliser au maximum la vitesse de frappe au poinçon.

Avoramov imagina pour réduire la longueur « g-h », d'augmenter le diamètre du cylindre d'alimentation et de le porter de 60 à 70 millimètres. Le résultat fut une diminution notable des bagues défectueuses de l'ordre de 7 à 8 % et la possibilité d'augmenter la fréquence du poinçonnage : c'est ainsi que pour une même longueur du tube d'alimentation et dans le même temps (c'est-à-dire sans qu'il soit nécessaire de réchauffer le métal) on réussit à fabriquer neuf bagues au lieu de six. Si bien que la production totale de la section d'Avoramov augmenta de 160 %. Primitivement de 20.000 par 24 heures en 1935, le nombre de bagues produites dans cette section dépassa 42.000 le 23 août 1937. Chiffre qui garantissait l'exécution du plan à raison de 102 %.

Il est intéressant de noter que l'accomplissement du plan à 102 % a demandé une augmentation de la production de 210 %.

Maintenant que nous possédons quelques exemples de l'application à l'industrie de la méthode stakhanovienne, nous passerons à l'examen du stakhanovisme à la campagne,

II. - LE STAKHANOVISME AUX CHAMPS

On sait quel rôle considérable la question agricole a joué et joue pour longtemps encore dans l'économie russe. Après les heures tragiques de la collectivisation et malgré les concessions que le gouvernement soviétique avait été amené à faire aux paysans, les rendements de l'agriculture, au début de 1935, étaient loin d'avoir atteint les niveaux prévus par le plan quinquennal. Ainsi à titre d'exemple : le rendement des céréales devait passer de 7,5 quintaux métriques à l'hectare en 1932, à 10 quintaux métriques en 1937, or à la fin de 1935 le rendement moyen n'était que de 8,7 quintaux métriques.

(D'autres statistiques donnent comme indication de rendement à l'hectare : 8 q. m. en 1913 ; 7,9 en 1928 ; 7,6 en 1934 et 8 en 1935).

Une telle situation ne pouvait se prolonger sans entraîner l'impossibilité de réaliser de nombreuses autres parties du plan et principalement l'augmentation du niveau de vie des masses qui devait être doublé. Un pareil retard était d'autant plus inadmissible que, pour les kolkhoz, le nombre de tracteurs « M. T. S. » était passé de 74.761 en 1932 à 295.200 en 1935 et le nombre des « combinés » (moissonneuses-batteuses) de 6.245 à 33.900 ; et pour les sovkhoz le nombre de tracteurs fut porté de 9.768 à 140.000 et celui des « combinés » de 1.700 à 22.000. Pendant le même temps, la surface des terresensemencées, pour les céréales, était passée de 99,7 millions d'hectares en 1932 à 101,3 en 1935.

On comprend que le mouvement stakhanovien a pu jouer dans l'agriculture un rôle aussi considérable que dans l'industrie.

Il est impossible de préciser qui fut le premier stakhanoviste agricole, il semble bien que l'initiative stakhanovienne se soit développée simultanément sur plusieurs points du territoire et ce fait tient à la manière même dont le mouvement est né.

Chaque année a lieu à Moscou une grande assemblée des délégués kolkhoziens, où sont discutés les résultats de l'année en cours et les tâches de l'année à venir. A l'assemblée de décembre 1935, Staline, après avoir fait l'apologie du mouvement stakhanovien dans l'industrie, déclara qu'il n'y avait pas de raison que l'agriculture n'applique pas elle aussi cette « forme supérieure du travail socialiste ». Et pour donner un

caractère concret à ses exigences, il fixa à 7 à 8 milliards de pouds, le chiffre de la récolte des céréales à atteindre dans trois ou quatre ans. Puis quand vint la discussion des moyens à employer pour y parvenir : c'est-à-dire pour augmenter la production de chaque kolkhoz, un délégué promit solennellement au nom de son kolkhoz d'obtenir pour 1936 un rendement bien supérieur à celui de 1935. Puis un autre se leva et parla de même..., puis un autre et encore un autre... et ainsi de suite.

Rentrés dans leurs lointaines républiques, les délégués furent bien obligés de se mettre au travail et d'entraîner avec eux tous les autres membres du kolkhoz, car leurs promesses avaient été soigneusement consignées par écrit et l'expérience leur avait appris qu'il valait mieux essayer de les tenir que d'encourir des représailles.

La question qui se posait était donc d'augmenter le rendement dans toutes les branches de l'agriculture, il est évident que les moyens d'y parvenir différaient selon les cas.

C'est ainsi que Maria Detchemko devint stakhanoviste en portant le rendement des terres à betteraves de 85 à 500 quintaux à l'hectare et ceci en utilisant divers engrais, des insecticides et en assurant un binage convenable des betteraves.

Une autre forme de stakhanovisme très développée est celle du travail en brigade groupant un certain nombre de travailleurs, simples manœuvres, en général une quinzaine, sous la direction d'un stakhanoviste responsable. Ce genre d'organisation a connu un très grand développement dans la culture des céréales.

Quant aux méthodes employées par les chefs de ces brigades elles consistent essentiellement... « à observer la qualité des semences, le moment où cette opération doit être faite, la profondeur des sillons, les quantités d'engrais à employer et l'époque la plus favorable pour les répandre ».

Par exemple, une stakhanoviste : Maria Dontsova, chef de brigade de la ferme « Partisan Rouge », a dressé une carte des terres sur lesquelles sa section travaille, pour se souvenir des essais d'engrais qu'elle fait sur chaque parcelle de terre, ce qui lui a permis de s'apercevoir qu'elle avait employé trop de sulfate ammoniacal dans certains champs, d'où une diminution de la quantité de blé récoltée. Elle s'est empressée de corriger cette erreur en employant davantage d'engrais à base de potasse.

D'une façon générale, les résultats ont été satisfaisants si l'on en croit les chiffres donnés pour 1937, année où les conditions atmosphériques furent particulièrement favorables. La presse annonce que le rendement moyen fixé par le plan de 1937, soit : 10 quintaux métriques à l'hect., a été non seulement atteint mais dépassé. A titre d'exemple, voici un renseignement concret qu'il nous a été possible de recueillir sur place : le kolkhoz « Pionniers » situé dans une région fertile à 51 kms à l'Est de Moscou obtenait en 1935 un rendement de 14,3 q. m. à l'hectare, alors que le plan en demandait 15. Mais à l'Assemblée générale des Kolkhoziens de 1935, le délégué promit d'obtenir 18 q. m. et ils furent obtenus en 1936. Puis à l'Assemblée de 1936, il promit 20 q. m. pour 1937. Le résultat visé fut atteint et même dépassé de 80 %, car le rendement en 1937 fut de 36,5 q. m. par hectare.

Le stakhanovisme s'est introduit, comme cela a été dit, dans toutes les branches de l'agriculture, c'est ainsi que les vaches laitières du même kolkhoz « Pionniers » ne fournissaient en 1935 que 1.800 litres de lait par an, alors que le plan indiquait 2.000 litres. A l'assemblée, le chiffre de 3.000 litres fut proposé pour 1936. On s'efforça d'améliorer les conditions générales de l'élevage des vaches et principalement leur alimentation, si bien que la production atteint 3.160 litres de lait pendant l'année 1936. Et pendant les sept premiers mois de 1937, la production a déjà dépassé ce chiffre, si bien que l'on compte sur une production de 4.500 litres pour toute l'année.

Comme on le voit, dans l'agriculture, il n'y a pas à proprement parler de « méthode stakhanovienne », mais l'augmentation du rendement est demandée à l'amélioration générale des conditions du travail, à l'entretien minutieux des animaux, comme dans l'exemple ci-dessus, et à l'extension du principe de la responsabilité au moyen du travail par brigade.

Cependant, on rencontre parfois des exemples de stakhanovistes possédant une véritable méthode personnelle de travail, qui est nouvelle au moins par l'un de ses aspects : ainsi une ouvrière travaillant à la cueillette des feuilles de thé : Usha Akhuba, a renversé les normes en vigueur pour ce genre de travail : avant, en cueillant les feuilles d'une main et en tenant un panier de l'autre, elle ramassait 9 kilogs de feuilles par jour, la norme était de 3,5 kgs, mais ayant remarqué qu'elle pouvait très bien fixer le panier à sa ceinture et cueillir avec

ses deux mains, elle réussit en 1936 à récolter 36 kgs de feuilles et en 1937 elle porta ce chiffre à 55 kgs.

Un autre genre de travail stakhanovien, qui tient un peu aussi de l'exploit sportif, est celui qu'accomplissent certains conducteurs de moissonneuses-batteuses (combinés). Comme il y a intérêt à ce que ces machines servent le plus possible pendant le temps relativement court de la moisson, on a essayé de les faire travailler avec le maximum de rendement. Là encore, le travail par brigades est adopté : le stakhanoviste conducteur du combiné dirige une équipe de manœuvres et est personnellement responsable de la bonne marche de sa machine. Pour donner une idée de la manière dont est « monté » un record stakhanovien, voici, parmi tant d'autres, le récit d'un de ces exploits relaté par le *Deutsche Zentral Zeitung* du 20 juillet 1937, sous le titre : « Comment en un seul jour nous avons moissonné 120 hectares :

« Nous nous étions engagés à labourer en 20 jours au « moins 1.100 hectares... nous avons appris que le conduc-
« teur de tracteur : Tschmychala Shelesjak avait avec le « Sta-
« linetz (tracteur, N. D. A.), moissonné plus de 100 hectares
« par jour, nous décidâmes de récolter 120 hectares le 16 juil-
« let.

« Dans la nuit du 15 au 16 juillet tous travaillèrent dur
« aux machines, contrôlant chaque pièce, chaque engrenage,
« chaque vis, et huilant à fond le combiné. Nous ne nous
« sommes endormis qu'à deux heures du matin. Le conduc-
« teur de tracteur Rehberg s'occupa encore de son tracteur,
« pour ne pas nous empêcher d'accomplir notre engagement.

« Aux premières lueurs de l'aurore nous mîmes nos
« machines en marche, le travail avançait brillamment. Sans
« arrêter le combiné, le blé fut chargé sur des camions auto-
« mobiles. Deux camions automobiles se tenaient en réserve
« tout prêts et qui durent aider de temps en temps. Le
« conducteur du tracteur : Rehberg conduisit à vive allure, en
« troisième vitesse et sans aucun arrêt, en ralentissant seu-
« lement aux endroits où le sol était inégal...

« ...à 11 heures du soir nous avons tenu notre promesse et
« moissonné 120 hectares. Non seulement nous avons rempli
« notre engagement de moissonner 1.100 hectares, mais il
« était déjà dépassé. »

Erich SCHUL, Conducteur de combiné.

CHAPITRE II

LE POINT DE VUE DE LA RÉPARTITION

I. - LES SALAIRES

Aux ouvriers qui produisaient 10 et 15 fois la norme, on ne pouvait continuer à verser le même salaire qu'auparavant. On conçoit bien que le développement du mouvement stakhanovien a eu pour conséquence une modification du système des salaires.

Comment donc était assurée la rémunération des ouvriers et ingénieurs avant l'introduction du « système Stakhanov » ?

Les ouvriers étaient divisés en catégories, huit à neuf le plus souvent, et vers le milieu de 1935 les salaires extrêmes étaient de 120 roubles environ pour la première catégorie à 500 roubles pour les catégories les plus élevées ; quant aux directeurs, « responsables », et autres sommités, leur rémunération mensuelle pouvait atteindre 2 à 5.000 roubles.

En principe, les ouvriers étaient intéressés à la production : des majorations de salaires avaient été prévues pour ceux qui dépassaient leur plan ou qui exécutaient des travaux de qualité supérieure. Mais comme nous l'avons dit, le résultat fut médiocre tant que dura le système du rationnement et du marché à prix « durs » (prix pratiqués dans les coopératives ouvrières). Et le plus souvent, contremaîtres, ingénieurs et spécialistes se contentaient du salaire de leur catégorie, qui leur était d'ailleurs versé même lorsque leur production était inférieure au plan, et l'Etat soviétique était obligé de venir

en aide à la Trésorerie de bien des entreprises qui ne pouvaient pas équilibrer leur budget, du fait de l'insuffisance de leur production.

Le gouvernement avait essayé de réagir, surtout depuis l'unification et la stabilisation des prix. C'est ainsi que l'usine métallurgique de Kirov avait adopté le système dit de « Makeyevka », dont le but était sinon de réaliser des bénéfices, mais au moins de permettre à la Trésorerie de l'usine de faire face à ses échéances. Ce système consistait simplement à autoriser la fixation des salaires par les autorités responsables de l'usine ; leur premier souci fut de changer de catégorie les ouvriers ne réalisant pas le plan et d'attribuer des primes à ceux qui le dépassaient, sous forme de majorations proportionnelles de leurs salaires. Le résultat fut inespéré : l'entreprise fit des bénéfices ! La presse mit en vedette cette usine phénoménale et nous avons pu lire dans le *Moscow Daily News* du 29 avril 1935 (l'avant-veille du record de Stakhanov), cet article significatif extrait de *Za Industrializatsiu* (organe du Commissariat de l'Industrie Lourde) et signé par Sarkisov, Secrétaire du Comité du Parti Communiste de la Province du Donietz :

« On va appliquer dans le Donbass le système de Makeyevka... Le système de salaires selon lequel l'ingénieur d'une mine recevait un salaire fixe, même quand le plan n'était pas rempli, et seulement une légère rémunération quand il le dépassait, est devenue inadéquate. Le directeur d'une mine et tout le personnel doivent être matériellement intéressés au résultat de leur travail.

« Sarkisov fait également ressortir dans son article que le système de salaire progressif doit embrasser non seulement les industries dans les mines de charbon, mais aussi les industries auxiliaires, puisque maintenant avec l'abolition du système de rationnement et la prédominance du commerce libre, les salaires sont le principal stimulant à la productivité du travail. Une extension du système des salaires progressifs tendra à réduire les rendements insuffisants et assurera des cadres pour les mines. »

Un mois après la publication de cet article on apprenait que Stakhanov déclarait avoir gagné 1.000 roubles en 18 jours (selon d'autres informations 1.500 roubles). Plus tard encore on proclamait que Doussia Vinogradova qui, lorsqu'elle conduisait 24 métiers recevait un salaire de 205 roubles par

mois, gagnait maintenant (en 1936) 1.160 roubles pour 216 métiers (869 roubles, pour d'autres, également en 1936). Puis, chaque jour, les quotidiens publièrent les salaires de nombreux stakhanovistes : Boussiguine qui, en 1935, recevait 250 à 300 roubles par mois, vit ce chiffre porté à 1.043,86 roubles en septembre 1936 ; un autre, Kiryanov, dont le salaire n'excédait pas 200 roubles par mois, a gagné 150 roubles en 10 jours en septembre 1936.

Que s'était-il passé ?

Pour la période : septembre 1935 à début de 1936, il est assez difficile de savoir comment furent calculés les salaires, il est fort probable que les pionniers du stakhanovisme reçurent des primes élevées, mais dont les chiffres ne semblent pas être dans un rapport quelconque avec les chiffres des augmentations de la production.

Mais après les premiers moments d'une « stupeur » savamment orchestrée, devant l'« enthousiasme unanime des ouvriers pour cette nouvelle forme supérieure du travail socialiste », on eut décidé sa généralisation, on pensa qu'il était injuste et même contraire à la doctrine « marxiste-léniniste-staliniste » (surtout staliniste !) de ne pas intéresser les ouvriers à la production.

Comme le système Makeyevka avait précédemment donné de bons résultats, ce fut lui qui fut généralisé.

A. — Industrie

Les ouvriers sont toujours divisés en catégories correspondant chacune à un salaire donné, mais pour rester dans une catégorie déterminée il faut remplir la norme exigée des ouvriers de cette catégorie, sans quoi, si la cause de l'insuffisance de production tient à l'individu lui-même, il est immédiatement affecté à la catégorie inférieure et qui représente une diminution du salaire mensuel de 40 à 50 roubles. Voici à titre d'exemple l'indication des salaires payés en août 1937 à l'usine de roulements à billes « Kaganovitch » (Moscou) :

1 ^{re} catégorie (pas d'ouvriers dans ces 2 catégories)	2 ^e catégorie	3 ^e catégorie 303	4 ^e catégorie 350
5 ^e catégorie 409	6 ^e catégorie 499	7 ^e catégorie 589	8 ^e catégorie 701
(stakhanovistes)			

C'est à l'intérieur de chaque catégorie que fonctionne le système progressif de la façon suivante qui est résumée dans les tableaux ci-dessous :

Industrie de l'Energie électrique (tableau n° 1)

Pourcentage au-dessus de la norme	1 ^{re} catégorie Difficulté moyenne	2 ^e catégorie Difficile	3 ^e catégorie Très difficile
Jusqu'à 10 %	25 %	25 %	50 %
De 11 % à 20 % .	50 %	60 %	100 %
Plus de 20 %	75 %	100 %	150 %

Métallurgie (tableau n° 2)

Pourcentage au-dessus de la norme	1 ^{re} catégorie Assez difficile	2 ^e Catégorie Difficile
Jusqu'à 10 %	25 %	50 %
De 11 % à 20 %	50 %	100 %
Plus de 20 %	100 %	150 %

Le premier tableau concerne la production de l'énergie électrique. On a divisé les divers tableaux en trois catégories correspondant à des difficultés croissantes et le supplément de rémunération assuré à l'ouvrier est à la fois proportionné à l'augmentation de la production au-dessus de la norme et à la difficulté du travail.

Le deuxième tableau concerne l'industrie métallurgique où seulement deux catégories ont été prévues, à part cette différence, le salaire se calcule de la même manière.

Ce 2^e tableau d'ailleurs ne donne qu'une idée générale des taux de progression employés dans cette industrie. Il y a en effet des cas particuliers où, tenant compte de la difficulté particulière d'un travail, on a modifié les pourcentages : ainsi les chauffeurs employés aux « 40 tons open hearth furnaces » reçoivent une majoration de 50 % s'ils font la norme ; de 100 % s'ils font 8,8 % de plus que la norme, et 200 % s'ils dépassent la norme de 15,6 %.

Comme on a pu le remarquer par l'examen des deux tableaux généraux : on ne prévoit pas d'augmentation du

pourcentage de la prime, au delà d'une augmentation de la production de plus de 20 %. Ceci simplement parce que les nouvelles normes établies en même temps que les nouveaux salaires, sont calculées de telle sorte qu'elles représentent pour longtemps encore un niveau que l'immense majorité des ouvriers russes n'est pas à même de dépasser. C'est d'ailleurs une question sur laquelle nous reviendrons plus loin.

Il ne faudrait pas croire non plus que tous les ouvriers qui dépassent les nouvelles normes de 20 % sont des stakhanovistes, en fait ils ne portent aucun nom spécial, le titre de stakhanoviste est réservé à ceux qui ont renversé les anciennes normes en établissant les records que nous savons et à ceux, plus rares, qui maintenant réalisent deux ou trois fois les nouvelles normes.

De plus, il ne faut pas oublier que le travail par brigades avec chef responsable a été adoptée partout où c'était possible. L'influence de ce fait sur les salaires est considérable : en effet, si la brigade exécute par exemple 25 % de plus que la norme, *seul le chef de brigade touchera la prime*, et chacun des ouvriers sera payé selon sa catégorie. C'est ce qui explique que nous ne trouvions jamais de stakhanovistes au-dessous de la 6^e catégorie, car tous les chefs de brigade étant des « responsables » reçoivent de hauts salaires auxquels la prime vient encore s'ajouter. Et c'est là un des aspects les plus caractéristiques du stakhanovisme que cette différenciation extrême des salaires. En effet, les stakhanovistes actuels reçoivent des salaires variant de 600 à plus de 2.000 roubles par mois, alors que les salaires ordinaires d'ouvriers non qualifiés, mais non pas simples manœuvres, oscillent, dans les grands centres, aux environs de 275 roubles (août 1937).

En plus de ce salaire normal, les stakhanovistes peuvent recevoir des primes qui leur sont allouées soit par l'administration de leur usine, soit par le gouvernement, soit par le Parti Communiste.

De plus, sur ces 275 roubles, l'ouvrier doit prélever environ 10 % pour payer son logement (et quel logement !) ; le plus souvent le stakhanoviste notoire reçoit, lui, en plus de son salaire et des primes, de nombreux avantages en nature, ainsi que le prouve cet article, parmi tant d'autres, du *Moscow Daily News* du 7 novembre 1935 :

« Quand Yasha Yusim, stakhanoviste notoire de l'usine de « roulements à billes Kaganovitch de Moscou (atelier des

« forges) eut terminé sa relève, il traversa la rue et se dirigea « vers son appartement magnifiquement aménagé, qui lui a « été donné par l'administration de l'usine comme prime « pour son travail « oudarnik ». La table dans le « living-room » était surchargée de cadeaux : fruits, gâteaux et vin « envoyés par le directeur de l'usine. »

Enfin, les stakhanovistes bénéficient de séjours hors tour dans les maisons de repos, de voyages gratuits en Crimée et au Caucase, ainsi que de places réservées... dans les sanatoria. (1)

B. — Agriculture

Si le nouveau système de salaires a eu un rôle très important dans l'industrie, on peut sans exagération affirmer que, en matière agricole, le remaniement du mode de rémunération constitue *tout* le « système Stakhanov ». En effet, nous l'avons déjà vu, à part quelques exceptions, tenant des prouesses sportives, il n'y a pas de méthode stakhanovienne proprement dite, on a essayé d'obtenir le maximum possible des facteurs de production dont on disposait. Pour parvenir à ce résultat on a adapté aux exigences de la vie nouvelle l'ancien mode de rémunération calculée sur la base de la journée de travail.

Déjà dans cet ancien mode de salaire il y avait des normes : labourer « n » hectares de terre donnait droit à « n/k » journées de travail, « k » étant une constante évaluée à chaque réunion annuelle du kolkhoz et indiquant par exemple le nombre d'hectares à labourer pour avoir accompli une journée de travail.

Mais on s'était aperçu que les kolkhoziens avaient tendance à donner à « k » une valeur trop petite, si bien que les rendements agricoles étaient très faibles ; pour obliger les paysans à augmenter le facteur « n », on décida d'agir sur « k » : aussi s'est-on efforcé de déterminer de façon précise le temps exact nécessaire pour exécuter tel genre de travail déterminé.

On a ainsi classé les travaux par catégories. A chacune de ces catégories correspond un coefficient : « l » dont la valeur est fixée à l'assemblée annuelle du kolkhoz et permettant d'assurer une rémunération plus élevée aux ouvriers agricoles

(1) Consulter à l'annexe n° 1 une liste de salaires de stakhanovistes.

exécutant des travaux délicats. Voici par exemple les valeurs de « l » du kolkhoz « Pionniers » dont il a déjà été parlé :

1 ^{re} catégorie	Tous les travaux se rapportant directement à la culture des céréales : ensemencement, etc..., « l ».	1,5	journée de travail.
	La traite des vaches, etc..., « l ».		
2 ^e catégorie	Fauchage, hersage, etc...	1,25	d°
3 ^e catégorie	Culture des pommes de terre, etc...	1	d°
4 ^e catégorie	Culture des tomates, destruction des mauvaises herbes et travaux de déchargement des voitures..	0,75	d°

(Tableau 3)

Voici comment se calcule le salaire d'un kolkhozien qui a ensemencé 1,2 hectare de terre, par exemple, en une journée ; le tarif général qui fixe les normes (« k ») indique qu'il faut ensemencer 0,6 hectare (chiffre exact) pour avoir droit à une rémunération d'une journée de travail. Dans notre exemple, le paysan a donc exécuté deux journées de travail, mais ce travail est de 1^{re} catégorie (c. f. Tableau) et « l » = 1,5. Finalement donc la rémunération sera de $1,5 \times 2 = 3$ journées de travail.

On voit donc dans quel sens la réforme a opéré : d'une part, établissement de valeurs différentes de « l » permettant d'assurer une rémunération d'autant plus importante que le travail exige de soin et permettant de développer la production de tel produit agricole dans une région déterminée, rien qu'en augmentant le coefficient caractérisant les divers travaux nécessaires à sa culture, d'autre part, réduction du coefficient « k » obligeant les paysans à augmenter l'autre facteur (« n ») afin de conserver un niveau de vie analogue, ou bien les obligeant à effectuer des travaux d'une catégorie supérieure, pour compenser par l'élévation de « l », la baisse de « k ».

Pour fixer ces normes (« k ») on a utilisé le procédé qui avait déjà donné de si bons résultats à Moscou : au cours d'une réunion des kolkhoziens, on leur demande combien de temps ils pensent que tel ou tel travail nécessite. Même en l'absence, combien hypothétique d'ailleurs, d'un « propagand-

diste » ou d'un zélé candidat au Parti, il est certain que ce mode de fixation des coefficients est susceptible d'approcher très près de la vérité, après des joutes savantes entre les vandrils à courte vue et les faux modestes madrés.

Ainsi la formule générale des salaires agricoles (« S ») est

$$\text{la suivante : } S = \frac{n \times l}{k}$$

C'est comme on le constate la formule du salaire directement proportionnel (pour une catégorie de travaux et pour une année déterminées).

Toutefois, il faut mentionner l'existence de primes allouées dans certains cas exceptionnels : par exemple aux conducteurs de tracteurs, soit pour des résultats « stakhanoviens », soit pour des économies réalisées sur le carburant, soit pour le bon entretien de la machine.

Toujours dans le cas concret que nous avons envisagé, calculons ce que peut recevoir un stakhanoviste.

La journée de travail (dont on connaît seulement la valeur après la récolte) était en septembre 1937 de : 5 kgs de céréales, 25 kgs de pommes de terre, 10 kgs de foin et 3,50 roubles en espèces.

La stakhanoviste dont nous allons établir le budget est employée à traire les vaches — la norme est de 100 litres par jour — c'est un travail de 1^{re} catégorie. Elle obtient en moyenne 125 litres par jour et a travaillé environ 200 jours. Chiffrons la formule et nous obtenons :

$$\frac{125 \times 200 \times 1,5}{100} = 375 \text{ journées de travail.}$$

Interrogée, la kolkhoziennne déclara avoir reçu : 1.166 roubles, 1.942 kgs de blé, 3.890 kgs de paille et de foin, 9.670 kgs de pommes de terre, ce qui correspond à peu près à la rémunération de 375 journées de travail.

Quant à l'ouvrier ordinaire, appelé par le Président du kolkhoz : « sujet peu utile à la collectivité », il avait reçu : 105 roubles, 150 kgs de blé, 300 kgs de paille et de foin et 750 kgs de pommes de terre, pour le même temps de travail d'environ 200 jours, ce qui permet de déduire qu'il était de ceux qui accomplissaient la norme pour un travail de 3^e catégorie (« l » = 1).

On peut s'imaginer ainsi ce que peut recevoir un paysan occupé à des travaux de la 4^e catégorie.

Il existe encore un autre moyen plus ou moins officiel de favoriser les stakhanovistes et qui est la réplique à l'attribution des logements gratuits dans l'industrie : on sait que chaque kolkhozien a le droit de posséder une certaine quantité de terre sur laquelle il peut travailler pour son propre compte. Cette surface est en principe de 0,3 hectare (kolkhoz « Pionniers ») mais en fait, un kolkhozien peut prouver que tout en travaillant à la ferme collective, lui et les siens parviennent à entretenir 0,5 et même 0,8 hectare, on lui accorde le droit de jouir du fruit de son travail.

Or, quoi de plus facile pour un stakhanoviste, que d'employer les membres de sa famille, que son salaire relativement élevé lui permet de ne pas envoyer travailler, à cultiver un hectare et même davantage ? Personne ne s'y opposera, surtout que chacun sait qu'une parcelle de 1/2 hectare peut rapporter jusqu'à 2.000 roubles par an (renseignement recueilli au kolkhoz « Pionniers »).

Ainsi à la campagne comme dans l'industrie, la constatation est la même : le stakhanovisme aboutit toujours à une différenciation de plus en plus accentuée des salaires.

II. - NIVEAUX DE VIE

Connaissant les salaires d'un stakhanoviste moyen, nous ne connaissons qu'une des variables permettant de déterminer la différence des conditions d'existence entre l'ouvrier russe et le stakhanoviste. Il nous faut maintenant envisager l'examen des prix des principales denrées alimentaires et des principaux articles de consommation courante.

Mais il est tout d'abord nécessaire d'exposer avec des chiffres précis à l'appui, le sens dans lequel s'est effectué la réforme des 1^{er} janvier et 1^{er} octobre 1935 remplaçant le système des cartes de rationnement et la dualité des prix, par une seule catégorie de prix. Rappelons que les coopératives ouvrières étaient destinées aux ouvriers porteurs de la carte d'approvisionnement, sorte de laisser-passer donnant le droit à son détenteur d'acheter (et non de recevoir gratuitement) telle ou telle marchandise, en quantité déterminée. Quant aux prix pratiqués dans les magasins d'Etat ou magasins « ouverts », ils étaient considérablement plus élevés mais tout le

monde pouvait se ravitailler dans ces magasins relativement luxueux, à la seule condition d'en avoir les moyens !

Nous indiquons ci-après les prix pratiqués d'une part dans les coopératives et les magasins ouverts avant les réformes de 1935 et d'autre part les prix pratiqués en octobre 1935 dans le réseau unique de magasins qui succéda aux deux précédents :

	Coopérat. ouvrière	Magasins ouverts	Octobre 1935
Pain de seigle à 95 % de mouture..... <i>le kilog.</i>	0,50	1,00	0,95
Pain de froment à 85 % —	1	3,40	1,90
Riz de dernière qualité. —	5	10	6,50
Pommes de terre, der- nière qualité —	0,55	?	0,35
Bœuf, prix extrêmes.. —	3,28 à 5	12 à 16	6 à 10
Saucisses, prix extrêmes —	12 à 20	25 à 35	10 à 22
Poisson, prix extrêmes. —	2,50 à 10	12 à 25	3 à 6
Lait <i>le litre.</i>	non vendu	5	1,50
Beurre <i>le kilog.</i>	7,75	40	18 à 23
Œufs <i>les dix.</i>	non vendu	12,00	5 à 6
Thé. <i>le kilog.</i>	non vendu	120	70 à 100
Chaussures, prix extr.. <i>la paire.</i>	35 à 55	75 à 150	72 à 99

Si cette réforme marqua évidemment le début d'une simplification considérable du commerce intérieur et la fin de spéculations innombrables, il n'en reste pas moins que la réforme équivalait, pour les ouvriers anciennement titulaires de la carte d'approvisionnement, à une perte considérable de pouvoir d'achat. Certes, en compensation, les salaires furent bien augmentés, mais la majoration ne dépassa pas 10 % et encore faut-il tenir compte des fluctuations incessantes de la valeur du rouble, fluctuations orientées dans le sens général de la baisse. Et l'on comprendra maintenant que les nombreuses statistiques publiées par l'U. R. S. S. et dont on trou-

vera un spécimen ci-après, sont des documents dont l'authenticité est sans doute incontestable, mais qui ne donnent qu'une idée inexacte des résultats de la réforme que nous venons d'indiquer. Mais sans ces chiffres et d'autres du même genre, que deviendraient les services de propagande ?

(Les chiffres de 1934 sont ceux du « marché ouvert »)		1 ^{er} janv. 34	1 ^{er} janv. 35	1 ^{er} janv. 36
	Pain de seigle	100	50	42,5
	Pain de froment	—	57,2	48,6
	Farine de millet	—	60	42
	Sucre blanc	—	50	27,3
	Beurre	—	86,5	48,5
	Bœuf, 1 ^{re} qualité ...	—	100	63,3
	Huile de tournesol..	—	86,9	56,5
	Brochet frais	—	100	54,2
	Bas de soie artif.....	—	70	70

Voici une partie de cette statistique que nous avons pu « corriger » et rendre conforme à la vérité :

(Nous n'avons pas les chiffres de janvier 1936, nous utiliserons donc les prix que nous avons recueillis en août 1937).

	1 ^{er} janv. 34	1 ^{er} août 37	% d'augm.
Pain de seigle..... le kilog.	0,50	0,85	70 %
Pain blanc, dernière qualité	1	1,50	50 %
Sucre blanc granulé, —	2	6,50	225 %
Beurre	7,75	16 et 17,50	106 - 125 %
Bœuf	3,28 à 15	8 à 9,60	143 - 92 %
Brochet frais	10	18	80 %

On trouvera à l'Annexe n° II une liste aussi détaillée que possible des prix relevés en août et septembre 1937 à Moscou dans les magasins « Mostorg » et « Univermag » des rues Gorki et Petrovsky, ainsi que dans les nombreux « gastronoms » (1) et marchés de kolkhoziens que nous avons pu

(1) Les « gastronoms » sont l'équivalent de nos grands magasins d'alimentation.

visiter, ces chiffres ont été recoupés par d'autres renseignements que nous avons recueillis à Léninegrad, Karkhov et Kiev et par tous les renseignements trouvés dans la presse soviétique concernant l'ensemble de l'Union.

Nous avons indiqué dans une première colonne, chaque fois que cela nous était possible les prix pratiqués en 1936 et que nous avons recueillis lors d'un précédent voyage.

Nous constatons, là où la comparaison est possible avec les prix de 1936, une hausse sensible des prix ; on peut se demander alors quel crédit il faut accorder à cette décision du gouvernement réduisant par décret du 15 septembre 1936 les prix des denrées alimentaires suivantes : la farine de seigle de 25 %, la farine de blé de 18 %, le pain de seigle de 14 %, le pain blanc de 17 %, la viande de bœuf de 25 %, celle de porc de 17 %, les saucisses de 15 %, le beurre de 24 %, le lait de 23 %, la margarine de 17 %, les œufs de 17 %, le sucre de 43 %, les biscuits et la pâtisserie de 22 % et le poisson de 30 à 40 %.

La seule baisse que nous ayions constatée porte sur des choses qui ne sont pas de consommation courante, elle concerne les articles de sport, de musique, les parfums, les vêtements de fourrure de luxe et les fleurs naturelles. Cette baisse est, cette fois-ci, conforme au décret du 26 avril 1937 prévoyant une baisse de 5 % sur certains articles, baisse portée à 15 % le 1^{er} juin 1937.

En fonction de ces indications générales on peut se représenter ce que sont les conditions d'existence des ouvriers dont le salaire est d'environ 250 à 300 roubles par mois et qui doivent encore prélever sur leur salaire plus de 15 % représentant le montant de leur loyer, leur cotisation syndicale obligatoire, l'impôt sur le salaire proprement dit et les divers impôts « culturels » pour le fonctionnement des théâtres et bibliothèques, etc..., et encore nous ne tenons pas compte de la souscription « volontaire » aux emprunts d'Etat ni des autres appels à la générosité des ouvriers (nous avons assisté personnellement en août 1936 à une collecte monstre faite dans toutes les usines et administrations de Moscou, destinée à fournir des subsides au gouvernement espagnol).

Voici les résultats d'une enquête officielle faite à la filature « Noguine » et portant sur 20 familles groupant 61 personnes :

	Nov. 1934	Nov. 1935	Augment.
Salaire du chef de famille.....	174,91	208,70	19,3 %
Membres de la famille salariés.	116,57	164,75	41,5 %
Autres ressources : pensions, etc., par personne	10,05	14,48	44 %
Total pour chaque membre de la famille	83,60	158,52	89,7 %
Total pour la famille	270	325,18	20,4 %
Principales dépenses pour cha- que membre de la famille...	30,50	139,19	97,4 %
Total des dépenses de la famille.	227,76	285,38	25,3 %

Relevons encore une fois l'adresse de ces statistiques indiquant une augmentation vraiment considérable entre les années 1934 et 1935, mais omettant de faire subir aux chiffres indiqués la correction nécessitée par l'élévation générale des prix et qui seule donnerait la physionomie du salaire réel.

Mais retenons le chiffre de 208 roubles montant du salaire du chef de famille et rapprochons-le de celui indiqué au cours de la même enquête pour une stakhanoviste de la même usine: Balasheva qui gagne, elle, 551,60 roubles par mois. Or, avec ce salaire élevé, et alors qu'elle est seule, elle s'est acheté comme nourriture, pendant un mois, outre le pain : 5,5 kgs de fruits, 27 œufs, 7 litres de lait, 0,9 kg. de graisse, 1,5 kg. de pâtisserie et confiserie et 3 kgs de sucre.

On déduira de ces chiffres ce que peuvent être les conditions d'existence des ouvriers non stakhanovistes.

D'ailleurs voici un deuxième exemple qui donnera encore quelques précisions : c'est le budget du stakhanoviste : A. P. Petrov de l'usine métallurgique « Marteau et faucille ». La famille comprend trois personnes : Petrov, qui, ouvrier stakhanoviste, gagne 600 roubles par mois et ses deux filles recevant chacune un salaire mensuel de 200 roubles. Le budget de la famille Petrov est donc de 1.000 roubles par mois, desquels il faut déduire :

100 roubles pour les emprunts d'Etat.

40 roubles de taxes diverses.

60 roubles de loyer (soit 10 % de 600 roubles).

470 roubles pour la nourriture.

80 roubles pour l'achat de livres.

40 roubles pour les soins de coiffure des deux filles.

200 roubles pour les frais de garde-robe.

Le surplus du revenu est dépensé au cinéma que la famille Petrov fréquente assidûment.

Mais nous relevons également un détail intéressant : sur les 470 roubles consacrés à l'alimentation, 140 sont employés à acheter des légumes : tomates et concombres, qui jusqu'en 1934 étaient des aliments inconnus des ouvriers à cause de leur prix prohibitif, comme ceux de tous les légumes.

Nous avons volontairement choisi le budget d'un stakhanoviste des moins rétribués, il en existe d'autres dont les salaires atteignent 2.000 roubles par mois et qui jouissent en outre d'avantages matériels importants, à côté d'eux, une masse immense d'ouvriers se contente (parce qu'elle « doit » se contenter) de salaires de 200 à 300 roubles par mois, alors que, nous l'avons vu dans l'exemple précédent, et on pourrait le deviner, en consultant le prix des denrées alimentaires, une somme de 500 roubles par mois est nécessaire pour assurer une alimentation de qualité médiocre à une famille de trois personnes. Aussi la seule ressource des ouvriers des catégories inférieures est-elle de manger à la cantine de l'usine où moyennant 1,5 à 2 roubles, on leur sert un repas composé de pain noir, de bouillie, et d'un plat de têtes de poisson et, quelquefois, d'un morceau de cette viande tellement infecte qu'il suffit de l'avoir vue une fois dans sa vie pour ne jamais en oublier l'apparence et l'odeur.

Il est évidemment impossible d'affirmer que le pouvoir d'achat dont disposent les stakhanovistes leur permette de mener une vie luxueuse, mais néanmoins leur sort constitue un but très enviable pour le commun des ouvriers russes dont l'ordinaire se compose de pain noir et de concombre ou de pommes, qui est logé de façon indescriptible, quand encore il n'est pas entassé avec 30 ou 40 de ses semblables dans de sordides baraquements, séparé du reste de sa famille.

Et d'ailleurs la notion de luxe est toute relative, et ne peut-on pas sans exagération qualifier de luxe, le fait pour un stakhanoviste d'acheter un piano à ses enfants quand le prix de cet instrument atteint près de 50 fois le salaire mensuel d'un ouvrier. Et que dire des stakhanovistes qui s'achètent une « M-1 » (voiture type Ford 4 cylindres) pour la coquette somme de 55.000 roubles.

Qu'on l'appelle « classe » ou « catégorie sociale » peu importe, mais une chose est certaine : le groupe des stakhanovistes constitue une masse d'individus détenteurs d'un pouvoir d'achat qui leur permet une existence plus confortable que celle que mène le commun des ouvriers et également plus confortable que celle qu'ils avaient connue jusqu'alors.

Mais alors une question se pose : les hauts salaires que touchent les stakhanovistes sont-ils la rémunération d'efforts physiques épuisants ? Toutes les sources officielles affirment que les résultats obtenus par les stakhanovistes l'ont été sans aucune fatigue anormale. Quant aux enquêtes que nous avons pu faire sur place, elles ont toutes abouti à des réponses identiques, niant l'existence de toute fatigue excessive, mais les ouvriers stakhanovistes que nous avons pu interroger ne parlaient pas seulement pour nous : il y avait toujours un troisième auditeur muet, mais pas sourd, représentant le Parti Communiste, et subsidiairement le G. P. U. (prononcer gué-péou), ce qui explique bien des choses !

Constatons en effet qu'aucun des « recordmen » stakhanovistes ne travaille plus : Stakhanov fait des conférences et commence à l'Université ses études d'ingénieur, Krivonoss est chef du dépôt des machines de Slavansk et fait des conférences, Vinogradova se prépare à passer son diplôme d'ingénieur et fait des conférences. On peut résumer ainsi : X..., stakhanoviste de la première heure..., fait des conférences et prépare des examens d'ingénieur !

Quant aux stakhanovistes actuels, ceux qui ne « font pas encore de conférences », on a prévu spécialement pour eux de nombreuses places dans les maisons de repos et les sanatoria de Crimée et du Caucase.

Il est assez piquant d'écouter les interprètes, porte-paroles officielles du gouvernement, dénoncer avec fougue les méthodes américaines de travail : « aboutissant à l'abrutissement de l'ouvrier » dont toute l'activité est absorbée par le travail productif ; et d'entendre ces mêmes personnes vous déclarer d'un ton guilleret : « Vous savez, pour nous les américains n'existent pas : nos ouvriers battent tous leurs records ! » Car de deux choses l'une : ou bien les statistiques russes sont truquées et les interprètes répètent de bonne foi des mensonges subventionnés par l'Etat, ou bien elles sont authentiques et alors, comme le matériel utilisé en U. R. S. S., quand il n'a pas été importé, a été construit à partir des

données américaines, anglaises, allemandes ou françaises, il y a de fortes chances pour que les conditions du travail soient les mêmes dans les usines de Moscou que dans celles de Chicago, Birmingham ou Billancourt ! Espérons même pour les ouvriers russes qu'elles y sont aussi bonnes, car ce ne sont pas les quelques plantes vertes et hauts parleurs de T. S. F. que l'on rencontre de place en place dans les grandes usines qui peuvent faire oublier à l'ouvrier russe, les deux soldats, baïonnettes au canon, qui montent la garde devant chacune des portes d'entrée.

DEUXIÈME PARTIE

LES
CONSÉQUENCES DU STAKHANOVISME

CHAPITRE PREMIER

CONSÉQUENCES TECHNIQUES

Dès que furent connus les premiers résultats du mouvement stakhanovien, tout l'appareil publicitaire soviétique laissa deviner que, si les stakhanovistes avaient si facilement renversé les anciennes normes techniques, c'est parce que celles-ci n'étaient pas suffisamment élevées. Nous connaissons le discours où Staline annonçait prophétiquement la venue de temps nouveaux et de normes nouvelles. Le 25 décembre 1935, le Plenum du Comité Exécutif Central décidait la révision de toutes les normes, et si, pour l'ouvrier russe, les « temps nouveaux » de la félicité socialiste semblent encore les temps futurs, les nouvelles normes, elles, sont une réalité pressante. Si elles existent encore, c'est d'ailleurs grâce aux interventions énergiques de Staline au cours de la première Conférence des stakhanovistes de 1935.

Staline, qui a longtemps vécu en contact direct avec les paysans et les ouvriers russes, et qui connaît leur indolence naturelle, lui qui sait avec quelles difficultés les plans des entreprises d'Etat sont réalisés, quand ils le sont autrement que sur le papier, a compris toute l'impérieuse nécessité des normes, dont l'accomplissement, assuré par tous les moyens, doit permettre d'amener progressivement les masses d'ouvriers arriérés au niveau technique nécessaire à assurer le rendement maximum des machines que possède l'industrie soviétique.

Voici d'ailleurs les paroles prononcées par Staline à la Conférence stakhanovienne de 1935 :

« Sans normes techniques, une économie planifiée est impossible ; les normes techniques sont nécessaires afin que les

« masses arriérées puissent être élevées au niveau des masses
« avancées. Les normes techniques sont une grande force
« de régularisation, qui organise les vastes masses de tra-
« vailleur à l'image des éléments avancés de la classe labo-
« rieuse. »

Il ne faut pas oublier non plus que les remaniements que l'on fait subir aux normes en vigueur sont le seul moyen qui permette de corriger les erreurs d'évaluations qui peuvent avoir été faites lors de l'établissement du Plan Général.

Mais de tels remaniements ne sont possibles que dans un Etat où le gouvernement est suffisamment fort pour réprimer toute opposition. Si la norme technique est la base nécessaire à tout système planifié, la dictature politique en est la condition indispensable.

Sans les pouvoirs dictatoriaux dont il dispose, jamais le gouvernement soviétique n'aurait pu ajuster, avec autant de désinvolture, la productivité du travail des diverses branches de l'industrie et de l'agriculture soviétique aux chiffres nécessités par les prévisions du Plan.

D'une façon générale, le Plan de 1936 avait prévu une augmentation de la productivité du travail de 20 % (en moyenne) par rapport à 1935 ; par exemple : de 23 % dans l'industrie, 85 % de cette augmentation devaient être obtenus par l'augmentation du rendement et 15 % par l'augmentation du nombre des ouvriers.

Voici le détail des augmentations prévues pour 1936 avec en regard les augmentations de salaires correspondantes :

	Production du travail	Augment. des salaires
Commissariat de l'Industrie lourde.	23 %	12 %
Commissariat de l'Industrie légère.	21 %	14 %
Commissariat de l'Ind. forestière.	19 %	9 %
Commissariat de l'Ind. alimentaire.	17 %	9 %
Industrie des constructions.....	30 %	10,3 %

Ces majorations des normes et des salaires ne sont aucunement établies de façon scientifique, mais elles sont calculées arbitrairement en fonction des chiffres de production prévus au Plan.

La II^e session du Comité Central Exécutif de l'U. R. S. S. siégeant en janvier 1936, qui avait pris la décision précédente, avait résolu que le relèvement des normes techniques aurait

lieu à partir de février 1936. Nous donnons ci-après quelques exemples de relèvement des normes, mais il faut préciser qu'il est très difficile d'obtenir des renseignements exacts sur le pourcentage de l'augmentation des normes actuellement en vigueur par rapport à celles de 1935, car les « réajustements » ont lieu chaque année, nous en avons recueilli la preuve dans de nombreux journaux. Nous ne citerons qu'un exemple : celui de cet article du *Moscow Daily News* du 24 avril 1937 où il est dit que les normes de l'industrie lourde augmentées de 20 à 40 % en avril-mai 1936 ayant été atteintes, on va les majorer encore de 13 à 17 %, ce qui portera le total des majorations depuis 1936 à 33 et 57 % (chiffres extrêmes).

Nous indiquerons donc les renseignements que nous avons recueillis pour mars-avril 1936 et ensuite ceux qui concernent la période juillet-août 1937.

Mars-avril 1936 :

Industrie légère: de 6 à 40 %. Industrie de l'or: 20 à 27 %.

Industrie de l'huile : 18,1 à 61 %. Industrie textile : 62 %.

Quelques autres indications recueillies au hasard de lectures :

Usine de moteurs électriques « Lepse » : 59 % en moyenne.

Hauts fourneaux : 19,4 à 33,7 %.

Dans l'agriculture, l'augmentation atteint 100 % notamment dans la culture des betteraves.

Août 1937 :

(Ces renseignements ont été recueillis au cours d'un entretien avec un professeur d'Economie Politique de la Faculté des Sciences de Moscou).

L'augmentation de la productivité du travail prévue par le Plan de 1937 est de 19,5 % en moyenne. Voici le détail, avec les augmentations de salaires correspondantes :

	Production du travail	Salaires
Commissariat du Peuple à l'Indus-	—	—
trie lourde	19,8 % (1)	8 %
— à l'Industrie légère.....	18,3 %	6,4 %
— à l'Industrie forestière.....	25,5 %	14,75 %
— à l'Industrie alimentaire....	19,2 %	4,3 %
Industrie locale	19 %	5,4 %

(1) Indication légèrement supérieure à celle que nous avons recueillie dans le *Moscow Daily News*.

En conséquence, les normes ont subi les augmentations suivantes :

Métallurgie : 13 à 20 %.

Mines de charbon : 22 à 27 %.

Métallurgie : 22 %.

Industrie automobile : 27 %.

Fabrication des machines agricoles : 34 %.

Fabrication de wagons de chemins de fer : 38 %.

J'affirme en outre avoir lu les chiffres de 49 % et de 75 % en regard d'inscriptions en russe dont je n'ai pu, malgré mon insistance, obtenir la traduction.

Ces augmentations sensationnelles, nous disent les services de propagande, auraient été impossibles sans « l'impulsion grandiose donnée à la productivité du travail par ces faucons staliniens que sont les stakhanovistes », cela nous le croyons volontiers. Or, continuent les mêmes : le mouvement stakhanovien est un mouvement spontané. D'où nous déduisons que sans l'initiative ouvrière, l'augmentation des normes aurait été impossible et par conséquent l'accomplissement du plan aussi, car n'oublions pas que son accomplissement supposait que, comme le disait Kouibitchev dans son rapport de 1932 :

« L'augmentation de la productivité du travail dans l'industrie devait atteindre 62,8 %, c'est-à-dire dépasser de beaucoup le taux de la première période quinquennale... »

Mais nous verrons que les sentiments des ouvriers à l'égard des méthodes stakhanoviennes n'étaient en aucune manière cordiaux ; alors est-ce que par hasard le mouvement stakhanovien « dit spontané » ne serait pas plutôt..., mais n'anticipons pas. Constatons seulement que ce mouvement stakhanovien a permis de donner à l'économie soviétique une énergique impulsion. Voici, en effet, recueillie dans le *Journal de Moscou* du 28 octobre 1937, l'indication des derniers records établis par les stakhanovistes :

Métallurgie. — « Les ouvriers de Magnitogorsk ont battu « de nouveaux records... Le groupe des ouvriers du blooming « a laminé en 24 heures 5.216 tonnes, au lieu des 4.612 tonnes prévues au plan. Le stakhanoviste Nassilewski a fondu « 305,88 tonnes de métal en 9 heures 40 minutes... dans le « courant des cinq premiers jours de septembre, les fours « Martin de l'usine ont livré 62.000 tonnes d'acier, alors « qu'au mois d'août la production n'avait été que de 48.000

« tonnes pendant la même durée. A l'usine Tchoussovskaïa (région de Sverdlovsk, Oural) les stakhanovistes Sodnev, Ochev et Merzliakov ont fondu en une seule relève 290 tonnes de fonte au lieu des 225 tonnes prévues au plan. Les fondeurs de l'usine de Nijni-Taghil (région de Sverdlovsk) ont fondu le 15 septembre, dans deux fours, 382 tonnes d'acier, alors que le chiffre porté au plan était de 204 tonnes. »

Industrie mécanique. — « Goudov, un stakhanoviste de l'usine de construction de machines-outils « Ordjonikidjé » à Moscou, a établi un nouveau record ; il a accompli la norme nouvellement établie à raison de 1.943 % en travaillant 27 détails sur sept fraiseuses à la fois, alors que les fraiseurs ne travaillent d'ordinaire qu'un seul détail sur une seule fraiseuse. Goudov travaille actuellement à l'usine, pendant la journée, en qualité d'instructeur pour enseigner aux ouvriers les méthodes stakhanoviennes, et le soir il suit les cours à l'Académie industrielle « Kaganovitch »... Les stakhanovistes de l'usine de pneus de Iaroslav ont livré pendant les 19 premiers jours de septembre 1.916 pneus de première qualité, la norme pour le mois entier étant de 1.750 pneus. A l'usine de construction de Vorochilovgrad, les ouvriers et les ingénieurs ont monté 19 locomotives dans le courant de la première décade de septembre, alors qu'autrefois l'usine livrait en dix jours de 8 à 10 locomotives au maximum... »

L'Agriculture. — « Le conducteur de moissonneuse-batteuse, décoré, Oskine, de la station de machines et de tracteurs de la région d'Orenbourg, a moissonné 3.115 hectares avec deux moissonneuses-batteuses « Stalinetz » accouplées ; chacune des machines moissonnait en moyenne 98 hectares par jour. Actuellement, Oskine moissonne 132 hectares par jour... »

Ainsi, même en faisant la part de l'exagération possible des statistiques russes, une chose est certaine : le gouvernement soviétique a résolu, apparemment tout au moins, car nous n'en pouvons juger que par ce qu'il nous en dit, la question de la formation des cadres inférieurs. Désormais donc on trouvera des ouvriers qui accomplissent les normes et d'autres qui les dépassent.

Cette dernière constatation semble n'avoir aucune importance particulière or, en fait, elle soulève un des problèmes les

plus importants de l'Economie Planifiée : un plan, qu'il soit de 6 mois ou de 10 ans, mais surtout lorsqu'il est prévu pour une durée de plusieurs années, et bien qu'il ne soit qu'un « minimum » n'en constitue pas moins un ensemble cohérent, une sorte de « puzzle » gigantesque dont tous les éléments doivent être strictement calculés, afin de s'assembler sans heurts. C'est sur ce principe général qu'est construit le Plan Quinquennal soviétique : pour établir ce Plan général de 5 ans, la Commission du Plan (Gosplan) s'informe auprès de chaque directeur d'usine des possibilités de production de l'établissement qu'il dirige, celui-ci répond en tenant compte des indications des chefs d'atelier qui, à leur tour, établissent leur réponse en prenant en considération les rendements moyens de leurs ouvriers. Ce sont tous ces renseignements partiels, qui, centralisés, gravissent échelon par échelon la hiérarchie des organes de direction pour parvenir jusqu'à la Commission du Plan.

Là, en fonction des directives des dirigeants de l'Union Soviétique (en fait en fonction des indications de Staline lui-même), des spécialistes fixent les chiffres à atteindre par chaque branche de l'économie, chaque année marquant une augmentation par rapport à la précédente.

Puis les chiffres, fixés par les Commissariats du Peuple, sont répartis entre les différents trusts de chacun d'eux. Puis à l'intérieur de ceux-ci, entre les différentes usines et, pourrait-on dire, dans le cadre même de l'usine, on effectue le partage de la production totale de l'usine entre les différents ouvriers, cette part infime de la production totale prenant le nom de norme.

Comme on le voit, il n'y a pas place dans le plan pour les erreurs d'appréciation ni pour les fautes de calcul : tout doit fonctionner sans heurts, chacun faisant la part qui lui a été attribuée.

Ce rapide aperçu du fonctionnement général de la « Gosplan » permet d'évaluer l'importance que prend le non-accomplissement du Plan par l'une quelconque des branches de l'économie. Or, il y a toujours dans chaque Commissariat du Peuple un ou plusieurs trusts retardataires et tout l'effort du parti, du gouvernement et même des syndicats, comme nous le verrons, a consisté à essayer par tous les moyens à faire rattraper leur retard aux branches dont le développement était insuffisant. Le Commissariat du Peuple des Transports

offre le type le plus parfait de la branche retardataire dont l'incurie a causé jusqu'ici bien des déboires à l'économie soviétique. De plus, il suffit d'avoir lu la presse soviétique depuis ces dernières années pour s'apercevoir qu'il y avait d'innombrables usines où le plan annuel n'était accompli qu'à raison de 50 à 60 % et souvent moins ! Un exemple entre mille : la fameuse usine de roulements à billes de Moscou, l'usine « Kaganovitch », que l'on montre fièrement aux touristes, n'avait jamais rempli son plan, c'est seulement une information du 27 août 1937, recueillie dans la *Rabochaïa Moskva*, qui nous affirme « qu'elle a récemment commencé à dépasser ses quotas journaliers. L'usine a régulièrement dépassé le plan depuis le 20 août ».

Un fait est certain : au début de 1935, l'économie soviétique, agricole comme industrielle, était dans une situation très précaire, pour ne pas dire désespérée : il fallait à tout prix que les deux dernières années du Plan Quinquennal permettent de rattraper tous les retards accumulés. D'ailleurs, comment expliquer le relèvement des normes autrement que comme une compensation nécessaire à l'insuffisance du rendement ouvrier des années précédentes. On objectera bien que le relèvement des normes ne fut que la consécration d'une situation de fait déjà existante : tous les ouvriers ayant depuis longtemps renversé les anciennes normes. Une telle affirmation, outre qu'elle est contredite par les documents officiels eux-mêmes, est en opposition flagrante avec les faits : comment expliquer autrement que par une révolte contre ce réajustement des minima, l'opposition formidable qu'a rencontré l'extension des méthodes stakhanoviennes et sur laquelle nous aurons l'occasion de revenir ultérieurement.

C'est un fait incontestable que le mouvement stakhanovien a été préparé de toutes pièces par le gouvernement soviétique lui-même, sous la pression des circonstances et au mépris de toute logique. En effet, le système de l'économie planifiée ne souffre pas que les éléments producteurs modifient en quoi que ce soit les prévisions du plan sous peine d'un désarroi complet de toute la machine productrice. Certes, le plan n'est qu'un minimum que ses auteurs souhaitent voir dépasser, mais cette amélioration n'est possible que si elle est prévue « en haut » et non si elle vient « d'en bas ».

Voit-on un atelier auquel le plan fixait comme travail journalier la production de 100 roues d'automobiles, qui se met

à en fabriquer 500 ! Bien sûr, aussitôt le chef de la brigade sera décoré, envoyé à Moscou faire des conférences, etc., etc., mais supposons que la méthode soit appliquée dans toute l'usine où il travaillait. Que va-t-il se passer ? Tout d'abord la réserve d'acier dont dispose l'usine va se trouver épuisée cinq fois plus vite qu'avant. Que faire ? La ressource est de s'adresser au « Trust des livraisons d'acier ». Mais à son tour celui-ci est bien embarrassé, car il n'a aucun stock lui permettant de faire face à cette demande que le plan n'avait pas prévue. Il reste une solution : fermer l'usine jusqu'à la prochaine livraison de métal. C'est en effet ce qui s'est passé très souvent au début de l'application du mouvement stakhanovien : des usines fermaient leurs portes faute de matières premières.

De plus, si le fonctionnement normal du plan s'opposait au stakhanovisme, une autre circonstance s'y ajoutait encore : en U. R. S. S. les besoins sont tellement grands que jamais l'offre ne dépasse la demande : d'où l'inexistence de stocks dans lesquels on aurait pu provisoirement puiser.

Le gouvernement constatant les contradictions que faisait naître le mouvement stakhanovien entre le planisme et l'initiative privée adopta les mesures qui s'imposaient : nécessité d'un assouplissement beaucoup plus grand du fonctionnement du Gosplan, lutte contre l'inertie et la lenteur de propagation des commandes dans la bureaucratie, le tout assaisonné de quelques liquidations discrètes.

Ce que l'on voulait obtenir, c'est qu'à chaque demande prévue de matières premières ou autres, puisse correspondre immédiatement une offre suffisante, et que l'objet de cette transaction puisse être immédiatement transporté du lieu de la production à celui de son utilisation. Comme il apparaît, le stakhanovisme devait embrasser toute l'économie soviétique.

De ces vérités premières, les dirigeants de l'U. R. S. S. n'ont pas dû avoir conscience dès le début, ou bien pressés par les événements, ils n'ont pas eu le temps matériel de faire face aux conditions nouvelles qui allaient naître.

Prenons l'exemple de la généralisation de la méthode de Stakhanov lui-même. Dès les deux premiers mois de son application, la production du charbon augmenta considérablement : de 22 % dans le Donbass, 26,6 % dans le bassin de Moscou, 61,7 % dans le bassin de Karaganda, 18,7 % dans la Sibérie Orientale.

Mais ces chiffres, pour si considérables qu'ils paraissent, ne correspondent quand même qu'à une production bien inférieure à celle que le Plan prévoyait : en effet, à la fin de 1936, une production quotidienne de 230.382 tonnes était demandée au Bassin de Donbass (berceau du stakhanovisme), or, les chiffres de production étaient de 182.500 tonnes le 1^{er} octobre, 193.000 tonnes le 9 octobre, 200.000 le 19 octobre 1936. La transition n'était pas encore trop forte, mais lorsque l'on arriva à un chiffre plus élevé (au-dessus de 210/220.000 tonnes, le chiffre de 240.000 tonnes n'ayant été atteint qu'en 1937), les difficultés se multiplièrent.

D'abord, on s'aperçut qu'à côté des résistances ouvrières dont nous parlons plus loin, il y avait des insuffisances dans de nombreuses branches annexes dont le bon fonctionnement était d'un intérêt capital : les marteaux piqueurs travaillant de façon continue, il aurait fallu leur assurer une alimentation régulière en air comprimé ; le charbon étant abattu en plus grande quantité, il aurait fallu prévoir son évacuation rapide des lieux du travail, ce qui suppose la présence d'un plus grand nombre de wagonnets ou une accélération du trafic.

Cette augmentation de la production de charbon exigeait aussi que les chemins de fer soient capables de transporter vers les hauts fourneaux qui l'utilisent toute la quantité de charbon extraite, sous peine de voir celui-ci s'accumuler inutilement. (On comprend ainsi la « spontanéité » de la naissance du mouvement Krivonos-stakhanovien dans les chemins de fer).

Or, les nouvelles normes furent bien appliquées dans les mines, mais on négligea totalement le travail annexe de l'organisation du travail préparatoire : la preuve en est dans les discussions du Conseil des Commissaires du Peuple de l'Industrie Lourde de juillet 1936, dont nous extrayons les quelques phrases suivantes, fragments du discours de Khachatouryants expliquant pourquoi la production marqua un recul par rapport aux premiers résultats :

« C'est qu'à cette époque (mars 1936) se place la révision des normes..., nous introduisîmes complètement les nouvelles normes, mais nous négligeâmes de prendre les mesures d'organisation technique..., alors les ingénieurs commencèrent à mal travailler, la discipline du travail baissa et la production fléchit. C'est nous qui sommes les responsables. Nous aurions dû attirer l'attention sur toutes ces choses

« en temps, et prendre les mesures nécessaires, mais nous ne
« l'avons pas fait. » Et Ordjonikidjé poursuit : « ...On revisa
« des normes qui n'avaient pas à être révisées, et pour toutes
« on ne prit pas les dispositions techniques qui devaient en
« garantir l'accomplissement. »

Il ne faudrait d'ailleurs pas croire que la situation s'est améliorée depuis 1936, les choses sont toujours dans le même état, comme le prouvent ces quelques lignes d'un article écrit en Août 1937 (*Deutsche Zenträl Zeitung*) :

« Les causes de la mauvaise extraction du minerai... sont
« la mauvaise direction des cadres, des chefs de brigades et
« des maîtres mineurs, dans l'impossibilité d'assembler les
« bois de mine, non coupés selon les cotes standards ; le mau-
« vais usage des wagons vides, et non pas le nombre insuffi-
« sant de wagons, mais leur parcours mal organisé et les
« fautes des conducteurs de chevaux... »

C'est ce qui explique qu'après avoir augmenté de la manière très sensible que nous avons indiquée, la production du charbon dans le Donbass soit tombée très rapidement et ne représent plus en 1936 qu'un accroissement de 3 % par rapport à 1935 (9 % dans le Kuzbass).

Le 4 octobre 1936 on pouvait lire dans le *Za Industrializatsiu* : « Pour remplir le plan, les mines du Donbass doivent fournir quotidiennement, en octobre, 250.000 tonnes, la production actuelle est de 200.000 tonnes. Avec la méthode stakhanovienne, on était parvenu au chiffre de 235.000 tonnes, mais *cette méthode est devenue très peu utilisée.* »

Il fallait, on le voit, agir et agir vite, c'est ce qu'on fit : on épura les cadres directeurs des trusts du charbon, jugés responsables de cette incompréhensible chute de la production.

Il y eut de nombreuses conférences des directeurs des différents centres miniers en Décembre 1936. Au cours d'une discussion entre les délégués des mines du Donbass, Bazhanov, ingénieur-chef de l'Administration Centrale de l'Industrie Charbonnière, déclara « qu'il fallait, pour assurer le plan de 1937, que la mécanisation ne s'arrête pas au processus d'abatage, mais s'étende partout et qu'il fallait compenser par un accroissement de la main-d'œuvre non qualifiée l'insuffisance actuelle des moyens techniques pour réaliser le plan à tous prix ».

Des mesures d'un autre genre furent prises : ainsi, Kaganovitch, Commissaire du Peuple à l'Industrie Lourde, décida,

à la fin de septembre 1937, de nommer à la direction du trust carbonifère « Chakhantraizit » : Nikita Isotov, cet ancien abatteur, devenu oudarnick, puis étudiant à l'Académie Industrielle. On espère, par des nominations analogues à celle-ci, qui mettent à la tête des trusts, d'anciens ouvriers, dévoués au parti, connaissant les imperfections des méthodes d'extraction, parvenir à relever la production.

Il serait inexact de croire qu'il n'y ait que l'industrie extractive qui se soit débattue au milieu de semblables difficultés. Nous nous contentons de citer deux documents prouvant de façon indiscutable que si le mouvement stakhanovien a donné d'heureux résultats, il n'a pas été sans jeter souvent un véritable désarroi dans l'économie soviétique.

Le premier document, en date du 29 juin 1936, est un extrait du discours que prononça Ordjonikidjé à la session du Conseil des Commissaires du Peuple à l'Industrie Lourde :

« ...Cependant, en toute justice, l'usine d'automobiles de « Gorki (et cela est également vrai de celle de Moscou) accomplit un travail de construction formidable. J'espère que ni « les camarades de l'usine de Gorki, ni le camarade Likhachev « ne comprendront que ce qui va suivre implique qu'ils ont « commis quelque faute... A l'étranger, quand on a terminé de « fabriquer un modèle, l'usine, même celle de Ford, ferme « pour une certaine période, on ne produit plus rien, mais « on recommence à travailler quand chaque chose a été préparée. Nous, nous préparons et nous construisons en même « temps ! Ce qui a naturellement causé d'énormes difficultés... « (Puis Ordjonikidjé raconte son étonnement, quand étant « allé à Gorki un jour de repos, il trouva le camarade Likhachev très occupé, le dialogue suivant s'engagea :

Ordj. — « D'où venez-vous ? Aujourd'hui est jour de repos « et non pas jour de travail ! »

Lik. — « Je transporte des tours d'un service dans un autre, « afin que la production ne soit pas interrompue... »

Quant au deuxième document, c'est un fragment d'une lettre écrite par deux stakhanovistes de Magnitogorsk : Bobrov et Gryaznov qui expliquent pourquoi dans leur usine le plan n'est pas rempli :

« ...Nos fours (open hearth furnaces) sont mal desservis, « des machines de première qualité sont terriblement négligées et l'atelier n° 2 qui possède six fourneaux est resté « inactif 108 heures pendant 14 jours en octobre, n'est-ce

« pas une désolation ! Le manque de magnésite, la pénurie
« d'instruments de mesures, de balances et des insuffisances
« dues à la négligence ont coûté 7.480 tonnes d'acier à l'usine
« pendant ces 14 jours. » Le *Moscow Daily News* du 2 novembre 1936, qui publie cette lettre, ajoute : « ...Des incidents
« analogues sont signalés dans l'industrie lourde, dans l'industrie des transports, de l'alimentation et dans l'industrie légère. »

L'agriculture n'a pas échappé non plus à cette règle générale. L'année 1937 a été particulièrement heureuse pour elle et la récolte a atteint des chiffres inespérés que le gouvernement soviétique n'attribue d'ailleurs pas seulement aux méthodes stakhanoviennes mais aussi aux conditions atmosphériques particulièrement favorables. Toutefois, des années aussi bonnes ont été enregistrées depuis la Révolution d'Octobre, mais jamais on avait encore eu l'occasion de voir ce que pouvaient donner les méthodes stakhanoviennes appliquées aux travaux de la moisson.

Le résultat est identique à celui que nous avons signalé pour l'industrie : nous rencontrons des stakhanovistes conducteurs de « combinés » qui fauchent les blés à des vitesses records, au prix d'un travail exténuant et d'une usure considérable du matériel. Mais, comme dans l'industrie d'extraction, il existe de nombreux districts retardataires, où le blé, fauché et lié, reste sur place, faute de moyens de transports. Voici, à ce propos, ce que raconte Jack Nawry, envoyé spécial du *Deutsche Zentral Zeitung* à Krassnojarsk :

« ...On cherche toutes sortes d'excuses à la longueur des
« travaux de la moisson. Le faible rendement des combinés
« est motivé ainsi : « Nos conducteurs de combinés n'ont pas
« encore l'expérience nécessaire. » Pour expliquer le lent
« transport de la moisson, on dit : « Nous n'avons pas suffisamment de camions automobiles. » L'emploi insuffisant
« fait des treuils et autres machines simples est expliqué
« ainsi : « Nous manquons de monde. » La seule véritable
« explication de ce retard des travaux de la moisson serait
« fourni par les conducteurs de MTS et par les administrations collectives s'ils disaient : « Nous n'avons pas encore
« compris comment organiser convenablement le travail de la
« moisson. »

En fait, que manque-t-il pour mener à bien ces travaux de la moisson ? Tout simplement la coordination et peut-être

aussi les moyens de transports nécessaires. Comme on le voit, l'application du stakhanovisme aux travaux des champs a rencontré les mêmes difficultés que celles qu'il avait déjà rencontrées lors de son application à l'industrie, malgré les services de propagande qui annoncent le « triomphe des méthodes stakhanoviennes dans les champs socialistes ».

Devant l'importance que présente la question agricole pour le gouvernement soviétique, on s'émut en haut lieu et pour hâter l'achèvement des travaux agricoles on employa les moyens les plus divers. C'est ainsi que chaque soir le Commissariat du Peuple pour l'Agriculture mobilisa pour son propre compte tous les émetteurs de T. S. F. des régions où la récolte menaçait d'être perdue et Paskuzki déclara, dans une allocution prononcée dans la nuit du 19 au 20 juillet 1937, que :

« ...la rentrée de la riche moisson n'est pas conduite de façon « satisfaisante. Dans plusieurs rayons, on fauche moins vite « que l'année dernière. Cependant, le développement de l'équi- « pement technique et des méthodes stakhanoviennes offre « toutes les possibilités de rentrer la moisson en temps et « sans pertes.

« ...A plusieurs endroits, le travail du combiné n'est pas « enlevé et reste sur les champs. Rien que dans la ferme col- « lective de Krim, il y a environ 10 millions de pouds qui « sont restés sur le sol, à Dniepropetrowsk on en compte « 15 millions. Les fonctionnaires de l'économie agricole don- « nent comme motif le manque de camions automobiles, « cependant ils ne parlent pas de la mobilisation d'autres « moyens de transport : particulièrement des trains de mar- « chandises... » Et l'allocution se terminait par un appel au travail socialiste.

Mais les paysans firent la sourde oreille, si bien que, dans la nuit du 28 au 29 juillet, Paskuzki reprit la parole, et c'est de son nouvel appel que nous extrayons les renseignements suivants :

« ...Le camarade Staran, chef de l'agriculture du Donetz, « annonce que 71,6 % de la récolte sont rentrés. Le plan de la « moisson n'est en réalité rempli que 59,6 %. En Ukhraine, « seulement 80 % des champs ont été moissonnés et une « grande quantité de la récolte reste sur le sol... Dans la « région de Saratov, 11 % seulement des champs ont été « moissonnés et sur 149 combinés MTS, 46 sont en répara-

« tion et ces réparations traînent en longueur ; dans le Voronège les camions automobiles travaillent mal, etc... »

Ainsi, qu'il s'agisse de l'agriculture ou de l'industrie, la même constatation s'impose : la généralisation des méthodes stakhanoviennes exige une exécution minutieuse du travail préparatoire et impose une coordination rigoureuse d'autant plus difficile à obtenir qu'il est impossible de prévoir de façon précise quelle sera la nouvelle production d'une usine où sont appliquées les nouvelles normes, certains ouvriers les dépassant, d'autres ne les atteignant pas, de même qu'il est très difficile de prévoir le nombre de camions automobiles qui devront assurer tel jour l'enlèvement du blé fauché par un combiné, car tout dépend de l'ardeur du conducteur. Or, si la quantité de camions n'est pas prévue longtemps à l'avance, il est impossible d'obtenir des camions supplémentaires au dernier moment, tous étant déjà occupés par ailleurs !

Certes, le mouvement stakhanovien a donné d'heureux résultats dans de nombreuses branches de l'économie soviétique, mais ils n'ont été que de courte durée et dans la majorité des cas la généralisation des méthodes stakhanoviennes, outre l'opposition ouvrière qu'elle a suscitée, a jeté un désarroi complet dans le fonctionnement régulier des organes chargés de la répartition des matières premières et autres, de ceux chargés de veiller à l'évacuation des objets produits et de tous les transports en général, aboutissant d'une part à l'accumulation de matières premières et d'articles inachevés momentanément inutilisables et d'autre part, aux demandes réitérées de nombreuses usines stakhanoviennes manquant de matériaux de production.

Au cours d'un entretien avec deux des dirigeants de l'économie soviétique, nous avons posé la question : comment est réalisée cette coordination « hors plan » qu'exige l'application du mouvement stakhanovien ? Il nous fut répondu que c'étaient les organes normalement chargés de la coordination qui s'acquittaient de ce rôle délicat : chaque chef d'atelier demande au directeur de l'usine ce qui lui est nécessaire. Le directeur de l'usine centralise toutes les demandes des chefs d'atelier et en fait part à la direction du trust auquel son usine est rattachée. Les demandes des différents trusts sont ensuite équilibrées par les soins des services du Commissariat du peuple correspondant qui, fonctionnant à la manière d'un central téléphonique, met en relation l'usine « client » et l'usine

« fournisseur » en s'appliquant à choisir celles qui sont les plus voisines les unes des autres. Au Commissariat du Peuple existe un organe spécialisé qui a pour mission de renseigner la Commission du Plan sur toutes les demandes et toutes les offres supplémentaires faites à chaque Commissariat et qui établit, par exemple, le plan de l'année 1937 en fonction, et du plan de cinq ans et des indications recueillies pendant l'année 1936.

Nous croyons l'avoir établi, il y a quelque chose qui ne fonctionne pas normalement dans cette gigantesque machine de précision, puisque la généralisation des méthodes stakhanoviennes rencontre tant de difficultés, à moins que ce ne soit la tâche des planificateurs qui devienne impossible à cause de la grande fluidité des offres et des demandes introduites par le stakhanovisme.

Mais malgré toutes les difficultés rencontrées, les méthodes stakhanoviennes, délaissées momentanément, ont toujours été remises en application grâce à l'action énergique du gouvernement soviétique, préoccupé avant tout d'assurer la production des « quantités » prévues par le plan. Car en effet, le stakhanovisme ne vise qu'à la quantité. Cette préoccupation, normale pour les industries extractives, ne manque pas d'avoir de fâcheux résultats dans l'industrie. Il est évidemment impossible de traduire par des chiffres les qualités relatives de la production soviétique et de la production française, mais deux séjours en U. R. S. S. nous permettent d'affirmer que même les maisons françaises spécialisées dans la fabrication des articles les plus ordinaires n'ont jamais mis en vente de produits analogues à ceux que les russes consomment journellement, au sens le plus large du mot.

Certes, les besoins sont très grands dans cet immense pays, déjà techniquement arriéré avant la guerre et qu'une guerre civile dévastatrice et de graves fautes de politique économique avaient placé à l'arrière ban des nations civilisées. Néanmoins, il semble qu'on aurait pu mener de front, et la fabrication en grande quantité et la production d'articles de qualité moyenne : Bat'a et Ford l'ont bien fait. Car la question de l'outillage technique de l'U. R. S. S. ne se pose plus, c'est une question sur laquelle il importe d'insister : au prix de sacrifices considérables et d'un gaspillage énorme, la Russie soviétique a acquis une industrie techniquement bien équipée, seulement on a bien l'impression qu'elle ne sait pas s'en servir et en

tirer tout le parti possible, et puis aussi on peut se demander combien de temps pourra durer l'équipement technique, objet actuel de la légitime fierté des dirigeants ! En effet, on a pu le remarquer dans les articles et discours que nous avons cités, et un examen de la presse le montre encore plus clairement : les machines, pas plus que les hommes, ne semblent s'accommoder des méthodes stakhanoviennes.

A priori, une chose est certaine : des machines qui font, dans le même temps, dix fois plus de travail qu'avant, doivent s'user plus rapidement. Certes, l'usure des machines n'a pas suivi l'augmentation du chiffre de la production, puisqu'elles étaient conçues pour travailler à un régime supérieur à celui auquel elles étaient utilisées avant Stakhanov.

Mais là encore apparaît le problème du travail préparatoire : une machine qui tourne au-dessous de son régime maximum d'utilisation ne demande que des soins réduits : tout automobiliste soucieux de ses intérêts sait très bien qu'il doit consulter la jauge à huile de sa voiture bien plus fréquemment s'il roule souvent près du maximum que s'il ne fait que 30 kilomètres à l'heure ! Ainsi l'extension des méthodes stakhanoviennes exige-t-elle un entretien très soigné des machines. Or, les autorités soviétiques ont protesté de toutes les façons contre l'indifférence des ouvriers qui laissaient leurs machines sans soins. Ordjonikidjé, l'un des hommes les plus remarquables de la Russie Soviétique, a très souvent prononcé des discours violents accusant de nombreux directeurs de trusts de négliger l'équipement technique dont ils disposaient. Il est mort subitement.

Le bon entretien des machines prend pour l'économie planifiée socialiste une importance considérable du fait que l'amortissement des instruments de production est rigoureusement prévu, aussi la machine usée prématurément risque bien de n'être pas remplacée avant le moment fixé par le plan, parce que les chefs d'atelier préféreront, tant que cela leur sera possible, employer à un autre travail les ouvriers momentanément disponibles par la mise hors service d'une machine plutôt que de se risquer à demander des crédits supplémentaires pour la remplacer. Nombreux sont en effet ceux qui font partie des convois en direction de l'Est sibérien pour ne s'être pas souvenu que maintenant, à tous les étages de la hiérarchie soviétique, on est responsable de ses fautes et aussi quelquefois... de celles des autres !

CHAPITRE II

LES CONSÉQUENCES SOCIALES

Quelles que soient les difficultés qu'ait rencontré et que rencontrera encore l'application du système stakhanovien, une chose est certaine : l'économie soviétique disposera d'une élite ouvrière, toute dévouée au régime qui lui a donné la possibilité de se constituer.

Certes, l'élite ouvrière soviétique actuelle ne ressemble que de très loin à l'élite ouvrière américaine ou française, mais l'ouvrier russe est lui-même à un niveau intellectuel bien inférieur à celui de l'ouvrier américain ou français, et si les stakhanovistes ne constituent pas une élite internationale, ils représentent néanmoins la fraction la plus évoluée de la classe ouvrière russe. Constatons en passant ce phénomène, remarquable à notre époque : le matériel soviétique serait capables des mêmes rendements que les machines étrangères, puisqu'il est copié sur elles, mais la maigre éducation technique des ouvriers empêche d'en tirer le meilleur parti possible.

On réalise toute l'importance de cette création des cadres et on comprend avec quelle ardeur, pour ne pas dire avec quelle violence, le gouvernement l'a conduite.

Dans les milieux ouvriers, l'effort du gouvernement ne resta pas sans écho, surtout après le tournant capital de janvier 1935, dont nous pensons que l'importance considérable n'a pas suffisamment été mise en lumière : à partir de cette époque, quand il ne devint plus nécessaire de posséder de cartes d'emploi dans une usine pour être sûr de ne pas mourir de faim, on commença à prendre en considération les bourses d'études attribuées par le gouvernement ou par les usines,

afin de permettre les stages des étudiants dans les universités ou les « Pédagogiums ».

L'atmosphère de sourde guerre civile et d'état de siège qui régnait depuis la collectivisation et que l'établissement des cartes de rationnement avait encore contribué à prolonger, s'atténua, provisoirement tout au moins. « La vie est devenue plus joyeuse », déclare Staline, et on assiste à une véritable ruée vers les Universités et les institutions scientifiques. Un effort considérable est fait en vue de pourvoir de livres et de moyens d'étude cette foule studieuse de tous âges.

Il est probable que les autorités soviétiques comptaient étendre sur une période assez longue la formation de cette élite. Mais les circonstances allaient les obliger à brusquer les choses : le II^e Plan n'était accompli que sur le papier dans une multitude de branches de l'industrie ; devant le péril imminent, le gouvernement décida de « faire donner les cadres ».

C'est à cette époque (deuxième moitié de 1935) que se place la première phase du développement du mouvement stakhanovien : un immense effort de propagande destiné à mettre en relief quelques individus qui avaient vu, ou auxquels on avait montré, les points faibles de l'organisation du travail de leur usine. Ces « Héros du travail » réalisèrent des chiffres de production sensationnels, des primes considérables et de toute nature leur furent attribuées, leurs portraits furent publiés, on les vit s'agiter dans tous les cinémas de l'Union Soviétique, on transporta des microphones dans les galeries des mines du Donbass pour transmettre au monde entier le halètement du marteau piqueur devenu, depuis, le sceptre de Stakhanov. Des décorations d'ordres variés cuirassèrent les vestons des « Constructeurs du socialisme », Staline les reçut, tandis que dans un crescendo impressionnant la presse soviétique modulait avec art la stupéfaction et l'enthousiasme du gouvernement devant « ce mouvement spontané issu du sein des masses populaires ». Chaque jour, on signalait des ouvriers qui exécutaient 8, 9, 10 et jusqu'à 15 fois les anciennes normes, touchant des salaires considérables, c'était alors la phase héroïque du mouvement : chaque stakhanoviste était auréolé de gloire socialiste.

Mais ce n'était pas là ce que voulaient les dirigeants : nous avons vu comment, en revisant les normes et le système de salaires, ils avaient fait passer le « système Stakhanov » dans les mœurs. C'est alors que commença la phase du développe-

ment du mouvement certes beaucoup plus obscure, mais aussi combien plus intéressante : à la fin de l'année 1937, on comptait près d'un million de stakhanovistes, c'est-à-dire environ 4 % du nombre total des ouvriers. L'U. R. S. S. possède donc maintenant des cadres relativement bien rétribués, qui représentent l'échelon inférieur de l'immense réseau d'autorités-responsables qui assume la lourde tâche de faire exécuter le plan.

Mais nous avons vu que les salaires des stakhanovistes leur permettaient un niveau de vie très sensiblement plus élevé que celui d'ailleurs lamentablement bas de l'ouvrier russe, et un observateur très peu perspicace peut facilement déceler le fossé qui se creuse chaque jour plus profond entre les stakhanovistes et les ouvriers. Le monde des stakhanovistes rejoint celui des intellectuels, des directeurs de trusts et des hauts dignitaires du Parti ou des syndicats, en un mot de tous ceux qui forment ce qu'on nomme là-bas : la « *sovbour* » (abréviation de *sovietskaïa bourgeoisïa*). On vous montrera, à Moscou, par exemple, les nouveaux « *cafés dansants* » de la rue Gorki et de la place Poutchkine, qui sont le quartier général des stakhanovistes des usines voisines... Entrez-y : le plat du jour y coûte de 10 à 15 roubles, mais vous y trouvez un vestiaire, d'acortes serveuses en tablier blanc, des fauteuils en tube de chrome, et un orchestre réputé. Surtout ne vous étonnez pas des automobiles qui stationnent dehors : ce sont celles des élus du nouveau régime. Voyez ce pauvre bougre en haillons qui se précipite pour ouvrir la portière de la M1 (1) dans laquelle s'engouffre quelque héros du travail ; regardez-les bien tous les trois : l'ouvrier minable, l'automobile moderne et le stakhanoviste à 2.000 roubles par mois, car vous avez devant les yeux l'U. R. S. S. 1937 telle qu'elle apparaît à un économiste.

Nul n'ignore que depuis la généralisation des méthodes stakhanoviennes de travail, un duel s'est engagé dans l'Europe entière entre adversaires et partisans du socialisme. Les adversaires dénonçant la faillite des principes marxistes, l'U. R. S. S. étant selon eux devenue l'enfer des travailleurs. Nous pensons avoir suffisamment insisté dans notre introduction sur le problème de l'égalité en régime socialiste pour pouvoir

(1) Automobile construite à l'usine Molotov de Gorki. Extérieurement analogue à la Ford 8 cylindres, mais munie d'un moteur à 4 cylindres.

affirmer que le « système Stakhanov » n'est nullement en opposition avec les principes marxistes, mais nous retiendrons la seconde critique formulée, car si le « système Stakhanov » ne contredit pas la doctrine léniniste, il contredit par contre le sens égalitaire des masses dont la conception du socialisme est toujours différente de celle des « leaders » de leur parti et se ramène toujours à un certain nombre de principes très simples dont l'un des plus usuels : « Des patrons il n'en faut plus », sous entend l'abolition de toutes les contraintes représentées comme le seul apanage du régime capitaliste au nombre desquels se trouvent : la stricte discipline d'atelier et l'inégalité des rémunérations.

Pendant les premières années de la Révolution, puis pendant la sombre époque de la collectivisation, le gouvernement, à la fois pour donner des satisfactions immédiates au prolétariat, et aussi parce qu'il avait d'autres chefs de soucis, laissa la discipline du travail se relâcher ; quant aux salaires ils furent, de façon générale, nivelés par la présence des cartes de rationnement.

Mais l'introduction du salaire aux pièces et du « système Stakhanov » allait tout modifier.

Pour si amorphes et fatalistes que soient les russes, on se doute bien qu'ils n'ont pas accepté le joug des stakhanovistes sans protestations.

En effet, que leur apportait ce fameux « système Stakhanov » : ils devenaient maintenant d'obscurs sous-ordres, toute la gloire allant au chef de la brigade. Toutefois, au début du mouvement, à l'époque qui précède la révision des normes, les ouvriers naïfs applaudirent de bon cœur aux records impressionnants des premiers mineurs du Donbass. Mais dès que le mouvement prit de l'extension, leur enthousiasme se figea et leur attitude ne tarda pas à se modifier : qu'avaient donc de si particulier tous ces stakhanovistes pour toucher des salaires aussi élevés ? Si seulement ils avaient contribué en quoi que ce soit à améliorer leur sort à eux, pauvres ouvriers, mais il n'en était rien. Quant aux hauts salaires qu'ils touchaient et qui leur permettaient de ne pas envoyer leur femme travailler à l'usine et d'acheter une auto à pédales pour leur fils, ces hauts salaires, d'où provenaient-ils ? Mais, déduisaient les ouvriers par un raisonnement très simple : de l'augmentation du prix des denrées alimentaires qui succéda à la suppression des cartes d'approvisionnement. « La

vie est devenue plus gaie », pour ceux d'en haut peut-être, mais pas pour les grandes masses laborieuses : car l'ouvrier soviétique sait bien que dans toutes les belles maisons de repos que l'on montre aux touristes, il ne pourra entrer que si ces messieurs de l'Armée, du Parti, du G. P. U. et du stakhanovisme ont déjà trouvé à s'y loger !

Hélas, les ouvriers n'avaient pas fini de marcher de déceptions en déceptions : successivement le salaire aux pièces et le réajustement des normes vinrent leur prouver que le mouvement stakhanovien marquait bien l'avènement de « temps nouveaux » : ainsi le salaire aux pièces, ce symbole de l'exploitation capitaliste, prenait pied en U. R. S. S., réintroduit par un gouvernement communiste. Conséquence immédiate du nouveau système : la révision des normes fut décidée en face des résultats obtenus par les stakhanovistes.

Nous avons vu du seul point de vue de la technique quelle était l'importance de ce réajustement ; mais conçoit-on ce que représente pour les ouvriers soviétiques cette réforme sans laquelle, d'ailleurs, jamais le plan n'aurait été accompli.

Pour se faire une idée exacte de la répercussion de cette décision, il importe de se représenter la discipline du travail dans les usines soviétiques avant la naissance du mouvement stakhanovien : chaque usine était dirigée par le fameux triangle et malgré l'égalité théorique des représentants de ses trois sommets (Parti-Gouvernement-Syndicat), le membre du Parti exerçait une véritable dictature de fait. Or, ce membre du Parti était le plus souvent un vieux bolchevick professionnel, plus versé dans les questions politiques qu'économiques et partisan, selon les expressions actuellement en vogue au Kremlin, d'un « socialisme à courte vue ». De plus, les nominations aux divers postes importants donnaient souvent lieu aux complaisances que l'on devine, situation qui n'a pas encore disparu, témoin ces quelques lignes d'un article de la *Pravda* du 10 juin 1937 :

« L'habitude de donner des postes à des travailleurs parce qu'ils sont des amis ou des parents, sans préoccupation de leurs aptitudes politiques et pratiques, doit être sévèrement condamnée. »

Il est facile de deviner de quelle autorité pouvaient jouir des individus dont les subordonnés constataient dès l'abord l'incapacité flagrante. C'est pourquoi la discipline était tellement relâchée dans les usines soviétiques, fait indiscutable, dont

nous trouvons des échos dans toute la presse soviétique et qui peut expliquer en partie la situation retardataire dans laquelle se trouvait l'industrie soviétique, mais qui explique également les sentiments avec lesquels les ouvriers accueillirent les renverseurs de normes, dont l'ardeur, intéressée ou non, menaçait le cours paisible de leur existence. Sans compter qu'au début de la généralisation du mouvement, les indécis : ceux que les nouvelles méthodes tentaient, furent vite dégoûtés : le désordre et l'embouteillage qui en résultèrent, firent d'eux des opposants dont le nombre alla grossir la masse de ceux dont les conceptions égalitaires étaient heurtées par cette orientation inattendue du cours des événements.

On n'a guère eu connaissance à l'étranger de l'ampleur du mouvement d'opposition qui chercha à entraver la généralisation du stakhanovisme. Et c'est dans *Troud* lui-même, l'organe des Syndicats, que l'on peut trouver cette phrase révélatrice : « Le sabotage de machine constitue le moyen préféré (!) de combattre le mouvement Stakhanov. » De même dans le *Moscow Daily News* du 5 octobre 1935, nous lisons :

« ...Les partisans des méthodes conservatrices en vinrent
« aux attentats et retardèrent l'extension du mouvement nou-
« veau.

« Cette opposition n'est pas encore terminée et actuellement
« des cas de sabotage de la nouvelle méthode se rencontrent
« dans un certain nombre de sections du Donbass et dans
« d'autres districts miniers de la région.

« Il est significatif qu'alors que le Donbass en entier n'ac-
« complit pas le plan, les mines qui emploient la nouvelle
« méthode le dépassent.

Cet article constate bien l'opposition rencontrée par le mouvement dans le bassin qui était pourtant sa terre natale, en voici un autre en date du 7 juillet 1936 qui indique clairement les raisons de cette opposition des mineurs :

« Avant, tout le monde trouvait l'organisation du travail de
« la mine facile : chacun faisait sa part individuelle, appor-
« tant ses outils, abattant, et même transportant parfois le
« bois.

« Maintenant le travail est organisé, mais la coupe doit
« être suffisamment longue pour assurer du travail à tout le
« monde, le transport doit être effectué en temps utile, le
« tuyau qui fournit l'air comprimé doit être en bon état...

« Si la coupe est trop courte, il y a deux ou trois ouvriers

« qui n'ont rien à faire, ils ne peuvent donc accomplir une « journée de travail » complète. Alors les mineurs préférèrent rester seuls, car s'ils sont deux ou trois, tous n'ont pas « suffisamment de travail et gagnent peu, aussi déclarent-ils : « Pourquoi donc employer la méthode de Stakhanov ; rejetons-la et travaillons comme avant. »

Le résultat c'est que le « système Stakhanov » fut effectivement abandonné, la preuve en est formellement consignée dans le discours d'Ordjonikidjé à la session du Conseil des Commissaires du Peuple de l'Industrie Lourde du 26 juin 1936 (*Moscow Daily News*, 7 juillet 1936) : « La méthode stakhanovienne a été abandonnée en février et mars 1936. » — « Exact », répondent Zorin, Rybin et Khachaturgans. Pour qu'une telle décision ait été prise, il fallait bien que les ouvriers aient trouvé des appuis dans les cadres mêmes du Parti. C'est bien en effet ce qui s'est passé : de nombreux membres du Parti Communiste, témoins de la résistance des ouvriers, ayant eux-mêmes conscience des répercussions du système sur les principes égalitaires, passèrent résolument du côté des travailleurs et organisèrent la résistance de toutes les manières possibles : voici à titre d'exemple ce que déclare Ordjonikidjé dans le discours déjà cité :

« La conduite de l'organisateur du Parti, le camarade Raikhman, qui dit à Boussiguine de n'émettre aucune critique, mais de louer l'ordre régnant dans la forge, n'est pas « digne d'un bolchevick.

« Prenons le camarade Boussiguine : pendant une période « de six mois on lui a fait d'abord passer deux mois à toutes « sortes de conférences. Qu'est-il donc, un agitateur ambulancier ? A quoi cela rime-t-il ? C'est par des méthodes semblables que l'on « désapprend » son métier à un ouvrier. « Puis, pendant deux mois, il courut partout sous le prétexte « que, apparemment, il n'y avait pas de métal. Ce qui d'ailleurs n'est pas vrai, mais même s'il n'y avait pas de métal, « il y a d'autres gens et d'autres organes pour s'occuper de « cela : l'administration de l'usine et le chef d'administration « et aussi le « Stalsbyt » (Steel Delivery trust).

« C'est ainsi qu'à cette occasion le camarade Boussiguine « vint à Moscou, je le renvoyai avec une note pour le directeur et les chefs de la haute administration, disant qu'une « telle attitude de leur part était intolérable. »

Ainsi, la réorganisation de l'économie soviétique sur la base

du stakhanovisme devait se doubler d'un remaniement général destiné à éliminer tous les opposants aux nouvelles méthodes. Et nous touchons ainsi à la question des épurations qui, depuis 1936, émeut l'opinion mondiale.

Vues de Paris, ces « épurations » sont de simples mesures d'ordre politique et qui traduisent tout au plus une certaine agitation intérieure et une opposition de doctrines. En fait, derrière la régression destinée à « liquider les gens à double face, trotskistes et autres », se dissimule en réalité cette question brûlante : le peuple soviétique acceptera-t-il ce « tournant » de la politique économique ?

Nous venons de voir les résistances des milieux ouvriers et de certains membres du Parti, examinons maintenant la réaction du gouvernement. La formule la plus claire que l'on puisse en trouver est contenue dans le rapport présenté par J. Staline à l'Assemblée Plénière du Comité Central du Parti Communiste de l'U. R. S. S., le 3 mars 1937. Les titres III, IV, V, contiennent de précieux renseignements d'où nous tirons les conclusions suivantes : le trotskisme, selon la version officielle, a perdu son caractère de « courant politique dans la classe ouvrière » et, en fait, l'action des trotskistes se confond avec celle de certains éléments de la classe ouvrière, Staline précise même :

« Les actuels saboteurs et agents de diversion, les trotskistes, ce sont pour la plupart des membres du Parti, qui ont en poche la carte du Parti : par conséquent des hommes qui, officiellement, ne sont pas étrangers... »

Puis, ayant déclaré que les trotskistes ne méritent aucune pitié, il montre qu'on doit :

« ...Expliquer que dans la lutte contre le trotskisme de nos jours, ce qu'il faut maintenant, ce ne sont pas les vieilles méthodes, les méthodes de discussion, mais les méthodes nouvelles, les méthodes consistant à extirper, à mettre en déroute. »

De ces quelques lignes, on peut déduire que la répression ne sera pas tendre, quant à savoir contre qui elle s'exercera de façon précise, voici le paragraphe 8 du titre V qui donne à ce sujet des indications très détaillées :

« ...8). — Il faut démolir et rejeter loin de nous une autre théorie pourrie, selon laquelle ne pourrait être saboteur celui qui ne se livre pas constamment au sabotage et qui, ne serait-ce que de temps à autre, montre des succès dans

« son travail. Cette étrange théorie dénonce la naïveté de ses
« auteurs. Il n'est pas de saboteur qui s'avise de saboter
« continuellement, s'il ne veut pas être démasqué à bref délai.
« Au contraire, un vrai saboteur doit, de temps en temps,
« montrer des succès dans son travail, ceci étant pour lui
« l'unique moyen de se préserver comme saboteur, de gagner
« la confiance et de continuer son travail de sabotage. Je
« pense que cette question est claire et se passe d'explications
« complémentaires. »

La question se passe en effet de commentaires, pour qui a suivi au jour le jour les informations venant de Moscou et annonçant les épurations successives et massives. Nous ignorons s'il était possible de faire rentrer dans la définition du « parfait saboteur » que Staline vient de nous donner, tous les individus qui ont été déportés ou fusillés depuis 1935, mais une chose est certaine, c'est que dans nombre d'informations qui ne se contentaient pas de dire : « ...condamnés pour sabotage... » on trouve souvent des indications qui permettent de penser que la principale faute de l'inculpé a consisté à vouloir se mettre en travers de la progression du mouvement stakhanovien ou même seulement de ne pas avoir suffisamment favorisé son extension. Ainsi, le 23 août 1937, Filatov, président du Soviet de Moscou, a été disgracié pour « manque de contact avec les cadres soviétiques, négligences dans le mouvement stakhanovien et non préparation de la récolte ». Le même jour, la *Leningradskaïa Pravda* annonçait la condamnation à mort, les 20 et 22 août, de dix-sept saboteurs dont les cadavres viennent s'ajouter à la liste déjà longue des opposants liquidés.

On ne comprendra peut-être pas, au premier abord, l'intérêt que peut présenter pour les autorités soviétiques le fait de classer les opposants au stakhanovisme parmi les terroristes et les espions, alors qu'il serait si simple de les accuser tout simplement d'entrave à la liberté du travail. Mais c'est qu'en les mettant au rang des espions on transforme les « mouchards » éventuels en défenseurs de la Patrie, on donne le change à la presse et aussi on peut, le cas échéant, prononcer contre eux la peine de mort qui n'existe qu'en matière politique.

Qu'on nous comprenne bien : nous ne voulons pas dire que toutes les déportations et exécutions de ces derniers mois (1937) ont pour seule et unique cause la liquidation des oppo-

sants au « système Stakhanov », mais ce qui est incontestable c'est qu'innombrables sont les ouvriers qui ont été envoyés dans le « Far East » soviétique ou fusillés pour avoir trop clairement manifesté leurs opinions envers Stakhanov et ses disciples, car, ne l'oublions pas, si de nombreux ouvriers sont indifférents aux questions religieuses et aux questions politiques, par contre tous sont intéressés dès qu'il s'agit de leur travail. Que Staline trépasse et qu'un autre le remplace, que les églises soient transformées en cinémas, et que le Plan soit rempli ou non : Nitchévo ! Mais que quelques jeunes stakhanovistes en herbe révolutionnent l'atelier par leurs méthodes « à l'américaine », oh ! alors, rien ne va plus. L'habitude depuis longtemps acquise, presque atavique, des conspirations, de l'opposition sourde et de la résistance par la passivité reprennent leurs droits : on considère le stakhanoviste comme le spécialiste d'avant-guerre, resté ouvrier de ses mains, mais passé de l'autre côté de la barricade. Le membre du Parti cesse de devenir un conseiller et un soutien et rappelle fâcheusement l'ancien sbire de l'« Okhrana » (Police du Tzar). En effet, depuis les épurations, nombre d'anciens opposants sont disparus et leurs remplaçants n'ont qu'un seul souci : « rester dans la ligne » stalinienne, ce qui signifie : favoriser le travail des stakhanovistes.

Sans compter que les ouvriers eux-mêmes doivent se défier les uns des autres : la propagande ayant créé une véritable phobie : on voit des trotskistes partout et la moindre parole imprudente peut avoir des conséquences désastreuses. Il faut être allé en U. R. S. S. pour se rendre compte des difficultés extraordinaires que l'on rencontre pour s'entretenir en particulier avec un ouvrier russe : non seulement la présence d'un interprète est nécessaire, mais un troisième personnage est toujours là, présent, afin de prévenir toute confidence possible.

Mais, objectera-t-on : les syndicats ont tout de même leur mot à dire, il est inadmissible qu'alors qu'à l'étranger ils dénoncent avec véhémence le salaire aux pièces avec prime à la production, ils l'acceptent sans protestation au pays des Soviets ! Qu'on se détrompe : les syndicats ne jouent plus aucun rôle important en U. R. S. S. : le syndicat n'est plus, comme la cellule du Parti, qu'un des maillons de la chaîne qui sert à l'Etat autoritaire à mener le travailleur russe comme il l'entend.

Troud (l'organe officiel des syndicats) du 26 août 1937,

déclare que le principal rôle des syndicats doit être de venir en aide aux travailleurs qui n'accomplissent pas leurs normes, on y lit exactement :

« ...L'organisation de l'extension de l'expérience stakhanovienne est l'une des tâches concrètes à accomplir par les nouveaux élus aux syndicats. »

Quant au *Rabotchkaïa Moskva*, il déclare :

« Les leaders de la production, les organisations du Parti et les syndicats doivent prendre la tête du mouvement en faveur du développement de la compétition socialiste. Il est nécessaire d'assister les stakhanovistes, les travailleurs de choc et tous les travailleurs, d'organiser des compétitions pour diriger la production vers la lutte pour l'accomplissement et le dépassement des plans de production... »

Ainsi le rôle des syndicats consiste à exciter les travailleurs à produire toujours de plus en plus, c'est vraiment une chose incroyable ! En réalité, voici comment les choses se sont passées : dès l'introduction des méthodes stakhanoviennes de travail, des protestations véhémentes s'élevèrent au sein des syndicats, le gouvernement réagit en employant sa méthode habituelle : destitutions et déportations, mais les réclamations ne s'arrêtèrent pas pour cela, aussi le VI^e Plénum du Comité Central des Syndicats de l'Union Soviétique, se conformant en cela aux directives de Staline lui-même, décida-t-il de liquider toute forme d'opposition au sein des syndicats, pour cela on « découvrit » soudain que les cadres des syndicats étaient « pourris » : que tous avaient été élus par cooptation ou par protection, on s'aperçut que certains avaient organisé des sabotages et que beaucoup étaient des trotskistes invétérés ; par ailleurs, la presse flétrit le rôle des dirigeants des syndicats qui se désintéressaient vraiment par trop du mouvement stakhanovien, quand encore ils n'en contrariaient pas le développement.

Le remède fut simple : on « prépara » de nouvelles élections : résultat inattendu (!) que le gouvernement interpréta comme un signe des temps : 80 % des anciens délégués avaient été remplacés. Et par qui ? Par des stakhanovistes et des travailleurs de choc, sans compter que 10,7 % des nouveaux élus étaient membres des Jeunesses Communistes.

Naturellement, le premier soin de la nouvelle majorité fut de critiquer comme il se devait les résolutions de leurs prédécesseurs dans les termes suivants :

« ...La majorité des comités centraux des syndicats n'avait
« aucune connaissance de la situation dans les usines ; ils ne
« connaissaient pas les questions intéressant la corporation et
« et ne les étudiaient pas ; les comités centraux ne dirigeaient
« pas les comités d'usine, et les comités locaux, ne critiquant
« pas et ne corrigeant pas leurs fautes. »

Ainsi disparaît pour l'ouvrier soviétique le dernier rempart qui le protégeait encore contre l'arbitraire du pouvoir dictatorial.

Maintenant que le Parti et les Syndicats ont été refondus et épurés, le travailleur russe n'a plus qu'une solution s'il ne veut pas être chassé de l'usine et mourir de faim : essayer de s'adapter, de marcher dans le sillage des « hommes nouveaux » en essayant d'accomplir les « normes nouvelles ».

Il est très difficile de savoir le nombre exact d'ouvriers qui n'accomplissent pas les normes, les chiffres officiels oscillent entre 10 et 15 %, mais il ne faut pas oublier qu'un ouvrier classé par exemple dans la cinquième catégorie et qui n'accomplit pas la norme fixée pour cette catégorie, est automatiquement ramené à la quatrième catégorie et ainsi de suite jusqu'à ce qu'il ait trouvé un emploi adapté à ses facultés ou qu'il soit finalement tombé dans la première catégorie. Il se pourrait donc que les chiffres de 10 à 15 % indiqués concernent les ouvriers qui sont complètement inutilisables par l'industrie soviétique.

CHAPITRE III

COMPARAISON DU SYSTÈME STAKHANOV AVEC LES SYSTÈMES TAYLOR, BAT'A ET FORD

I. - COMPARAISON AVEC LE SYSTÈME TAYLOR

Les interprètes officiels du gouvernement, et les collaborateurs des diverses sociétés culturelles soviétiques auxquelles on demande des précisions sur le système Stakhanov, répondent en général : « C'est une forme de l'organisation scientifique du travail. » — « Nous avons pris au système Taylor ce qu'il avait de meilleur » — ou encore « Le mouvement stakhanovien est un mouvement spontané, qui a pris naissance au sein des masses populaires ».

Dès l'abord, nous sentons une contradiction : si vraiment le mouvement stakhanovien est une forme d'organisation scientifique du travail très voisine de celle de Taylor, comment a-t-elle pu naître au sein des masses populaires relativement très arriérées qui constituent la classe ouvrière russe ?

Une telle contradiction est d'autant plus étonnante que les machines publicitaires soviétiques sont d'ordinaire bien réglées. Nous l'expliquons par l'ignorance, plusieurs fois constatée, notamment lors de l'entretien que nous avons eu avec des professeurs d'Economie Politique de la Faculté des Sciences de Moscou, du contenu exact du système Taylor qui est simplement défini : « ...un système honteux d'exploitation

capitaliste sans lequel les normes américaines si élevées auraient été impossibles, et qui aboutit le plus souvent à l'abrutissement total de l'ouvrier. »

Essayons donc de voir, à la lueur des renseignements que nous possédons, s'il y a une analogie quelconque entre le système Taylor et le « système Stakhanov ».

Tout d'abord, le système Taylor suppose une croyance au déterminisme : Taylor pensait qu'il y a toujours, dans chaque cas particulier, une façon de faire plus avantageuse que les autres, et une seule. Nulle part on ne trouve pareille affirmation dans les discours des stakhanoviens. Ceux-ci disent seulement : « ...Nos anciennes méthodes de travail étaient placées sous le signe de l'indiscipline et du gaspillage, il était possible de les améliorer. » Maintenant, même, le ton a changé, les « héros du travail » déclarent : « La seule façon d'assurer à l'industrie soviétique les hauts rendements dont elle a besoin, c'est d'anéantir les « furies trotskistes » et toute « la bande de vils chiens trotskistes-boukharinistes, agents du fascisme international », etc...

La base essentielle du système Taylor, c'est l'organisation, et l'organisation venant « d'en haut ». Taylor avait coutume de dire : « Laisser à la direction le soin de rechercher les méthodes de travail et de les enseigner ensuite aux ouvriers ». On sait les sommes considérables dépensées par lui pour parvenir à formuler le résultat de ses recherches sous forme de véritables lois, exprimées au moyen de formules algébriques complexes. Il est également inutile d'insister sur le rôle considérable dévolu, dans l'usine taylorisée, au « Bureau d'études » dont l'une des quatre missions consiste précisément à élaborer les méthodes de travail, communiquées ensuite, par écrit, aux ouvriers sous forme d'« Ordres de travail » assurant une exécution rigoureuse des directives si laborieusement établies ; exécution contrôlée ensuite par un contremaître d'atelier chargé spécialement de montrer à l'ouvrier comment exécuter les consignes de la direction et par un autre contremaître d'atelier ayant pour mission de vérifier les produits fabriqués afin de s'assurer de leur conformité. Taylor est ainsi parvenu à une sorte de mécanisation du travail humain : les chiffres de production individuelle sont établis de façon scientifique et représentent un maximum pour l'immense majorité des travailleurs. Un ouvrier produit 50 comme une machine produit 50. Si on veut obtenir 60 en accélérant la marche de la

machine, on la détraque. L'ouvrier, comme l'outil mécanique, possède une vitesse maximum que l'on peut déterminer et qu'il est dangereux de dépasser.

Dan les méthodes des stakhanoviens, rien d'analogue : certes Stakhanov, Boussiguine, etc., et les autres ont bien « cherché » avant d'appliquer leurs nouveaux modes de travail, ils ont évidemment « organisé » leur équipe, mais cette organisation n'a pas dépassé le cadre de leur brigade.

Et même après l'intervention des autorités supérieures, destinée à assurer la coordination des diverses phases de la production, ainsi que le réajustement des tâches de production, on ne peut pas parler d'« organisation » au sens donné par Taylor à ce mot. Le gouvernement soviétique a voulu étendre les méthodes de travail des stakhanovistes, mais il ne leur a rien ajouté. Comme nous l'avons vu, il est fort probable, pour ne pas dire certain, que ce sont les autorités soviétiques elles-mêmes qui ont provoqué la naissance du mouvement stakhanovien, mais il n'en reste pas moins que les stakhanovistes ont élaboré leurs méthodes de travail avec le seul concours de leurs maigres connaissances techniques générales.

Sans doute Boussiguine, pour ne citer que lui, peut connaître très bien la meilleure manière de forger un vilbrequin pour automobile, mais quelle est sa compétence lorsqu'il s'agira d'assurer l'approvisionnement en métal d'abord de son four méthodique et ensuite de l'usine toute entière.

Pour citer un exemple différent : est-ce parce que les cueilleuses de feuilles de thé vont toutes se servir de leurs deux mains, que le nombre des paquets de thé mis en vente dans les « gastronoms » va se trouver augmenté pour cela. En effet : il faut d'abord que les usines qui traitent les feuilles de thé ne soient pas submergées par des arrivages massifs de feuilles et surtout, chose plus importante : il faut intensifier la culture des théiers, car sans cela en quoi le fait de les dépouiller en un temps record permettrait-il d'augmenter les possibilités de consommation en thé ? Le seul résultat serait alors de faire baisser le prix de revient, c'est-à-dire d'augmenter le bénéfice de l'Etat. Ou bien si celui-ci se décidait à baisser le prix de vente, d'accroître la demande de thé, à laquelle on ne pourra pas faire face, à moins qu'on ne crée de nouvelles usines.

On saisit ainsi le manque d'harmonie du système : des stakhanovistes se forment dans une branche quelconque de

l'économie, entraînant la désorganisation par surproduction partielle, puis les autorités compétentes interviennent pour rétablir la coordination nécessaire à un moment où les méthodes de travail des stakhanovistes auront peut-être été abandonnées à cause des difficultés que leur extension avait créées, comme nous l'avons vu précédemment pour les mines de charbon.

Rien de comparable entre l'unité de tout l'ensemble d'une application particulière du système Taylor et le caractère saccadé de la propagation du mouvement stakhanovien.

De plus, nous parlons couramment du système Taylor, qui a reçu des applications aussi bien dans la culture du gazon pour terrain de golf que dans le transport des gueuses de fonte, mais il nous est impossible de parler, autrement que pour alléger le texte, du « système Stakhanov » : en effet, l'exposé du système Taylor forme un traité théorique, recueil de principes généraux susceptibles d'une application quasi universelle ; quant à l'exposé des méthodes stakhanoviennes de travail, elles constituent tout au plus un « guide élémentaire du travailleur dégrossi », résumé de « recettes » empiriques.

L'essentiel pour le stakhanoviste c'est d'obtenir à la fin du mois un chiffre très élevé par rapport à la norme fixée, mais ce n'est pas de s'efforcer de rechercher quel est le moyen de parvenir au chiffre de production qu'on ne pourra pas dépasser dans des conditions déterminées d'équipement mécanique et de fatigue musculaire et nerveuse des ouvriers.

En effet Taylor s'est préoccupé avant d'établir un processus de travail déterminé, d'élaborer quelle devait être la durée des repos nécessaires pour éviter toute fatigue anormale aux ouvriers. En U. R. S. S. rien de semblable : on veut obtenir un chiffre record, celui-ci doit être établi au détriment et de la qualité du produit et de la santé des ouvriers ; pour s'en persuader, il suffit de recueillir les protestations généreuses de tous les syndicalistes consciencieux et indépendants (1) qui ont eu l'occasion de visiter des usines soviétiques : tous sont unanimes à constater et à proclamer les conditions vraiment

(1) Nous croyons utile de préciser que de nombreux délégués, syndicalistes ou non, qui ont effectué des voyages dits « information » en U. R. S. S., ont touché du Secours Rouge International de substantiels subsides. Pour ne citer qu'un exemple : M. S.... simple délégué d'une usine parisienne de distribution d'eau recevait une indemnité journalière de 25 roubles depuis son départ de Paris, son voyage et son séjour étant, naturellement, entièrement gratuits (En août 1937 un rouble « valait » un peu plus de 5 francs).

déplorables dans lesquelles travaillent les ouvriers russes et la qualité inférieure des produits fabriqués.

Le stakhanovisme c'est tout au plus une adaptation de l'homme à la machine, prenant en considération le rendement quantitatif maximum d'un outil automatique, mais ne tenant aucun compte de celui de l'homme.

Toutefois, il ne faut pas croire qu'il n'y a absolument aucune analogie entre le mouvement stakhanovien et le système Taylor : c'est au chapitre de la discipline de l'atelier que les ressemblances surgissent : l'application des deux systèmes exige que chacun exécute la tâche qui lui a été assignée, et cela sans aucune défaillance : il faut donc que les ouvriers arrivent à l'heure au travail et qu'ils ne le quittent sous aucun prétexte.

On a souvent représenté le directeur de l'usine taylorisée et plus encore le contremaître d'atelier comme un féroce dictateur, ne parlant que le langage des chronomètres ; il semble bien qu'en toute équité les auteurs de ces critiques puissent en formuler d'identiques contre les stakhanoviens eux-mêmes qui fixent à leur gré les normes individuelles des ouvriers de leur brigade.

Rappelons aussi que le directeur d'usine ne dispose contre l'ouvrier, jugé à tort ou à raison inapte à rendre les services qu'on lui demande, que d'une sanction : la mise à la porte. En U. R. S. S., pour guérir l'ouvrier indolent, on possède la célèbre panacée : la « désintrotskisation ». Autrefois, du temps des travailleurs de choc, on parlait des ennemis de classe, maintenant il s'agit de trotskistes-boukharinistes, les noms changent, mais les procédés demeurent !

C'est toujours pour se protéger contre ce même trotskisme que les autorités soviétiques ont décidé de ne laisser visiter qu'un nombre très limité d'usines. Curieuse coïncidence : c'étaient les meilleures usines, celles qui faisaient presque leur plan, que l'on pouvait visiter autrefois, actuellement les usines stakhanoviennes sont absolument impénétrables. De quels dangers les dirigeants veulent-ils préserver leur industrie ? Des bombes trotskistes ou bien plutôt des yeux indiscrets de ceux qui pourraient avoir la possibilité de procéder à des comparaisons concluantes avec les usines étrangères !

Ainsi, dans le domaine de la technique, aucune comparaison n'est possible avec le système Taylor, et nous pensons qu'il est impossible de donner au mouvement stakhanovien le

nom d'organisation scientifique du travail, car il n'a aucun caractère scientifique. Essai d'amélioration empirique du chiffre de la production, le plus souvent par une adaptation de l'homme à la machine, nous paraît être tout au plus le qualificatif qu'il mérite.

En ce qui concerne le mode de rémunération du travail, constatons que le « salaire Taylor » présente un caractère plus égalitaire que le « salaire Stakhanov » : en effet, dans les usines taylorisées, les cadres (directeurs, contremaîtres, etc.) sont nettement différents des ouvriers, cependant les uns comme les autres sont intéressés à la production. Le mode de rémunération est établi de telle sorte que l'ouvrier a intérêt à produire le nombre de pièces prévu par la direction, s'il veut que ces pièces lui soient payées à un prix très supérieur à celui fixé lorsqu'il n'atteint pas ce chiffre, ce dernier est d'ailleurs établi de telle sorte qu'il est un maximum pour la moyenne des ouvriers, mais il n'y a aucune impossibilité théorique à ce que ce maximum soit dépassé, toutefois sa détermination scientifique rend la chose très improbable.

En U. R. S. S. nous avons vu que les normes avaient été établies de façon à coïncider également avec les possibilités maxima actuelles des bons ouvriers, nous savons également que le non accomplissement de la norme est sanctionné par la chute d'un degré de l'échelle des catégories de salaires. Mais lorsque la norme est dépassée, le boni est pour le slakhanoviste. S'il est seul, la chose est normale ; mais si le travail a lieu par brigade, ce qui est le plus fréquent : le boni, très important, n'appartient qu'au stakhanoviste. Il est assez piquant de constater que le mode de rémunération du travail adopté par le gouvernement soviétique se rapproche moins de l'idéal égalitaire que le système Taylor lui-même.

Pour conclure : si les économistes soviétiques ont pris quelque chose au système Taylor, ce n'est certainement pas ce qu'il « a de meilleur », contrairement à leurs affirmations.

II. - COMPARAISON AVEC LE SYSTÈME BAT'A

L'essai de comparaison du « système Stakhanov » avec le système Taylor ne nous ayant rien donné, essayons maintenant de voir s'il ne présente pas d'analogie avec un mode

d'organisation du travail bien plus empirique que le système Taylor : le système Bat'a.

Constatons d'abord que les buts visés par le gouvernement soviétique étaient assez semblables à ceux de Bat'a, toutes proportions gardées ; pour l'un comme pour l'autre il s'agissait de parvenir à produire dans le plus bref délai possible, une quantité aussi grande que possible de produits de la meilleure qualité possible. Cette question de qualité étant toutefois subordonnée aux deux autres conditions précédentes de vitesse et de quantité.

Si les buts étaient assez semblables, l'esprit de leur réalisation ne manquait pas non plus d'une certaine analogie : les dirigeants soviétiques semblent s'être inspirés de principes analogues à ceux de Bat'a : aucune recherche de caractère scientifique comme chez Taylor : Bat'a est un praticien, mais un praticien de génie, son flair extraordinaire d'homme d'affaires lui a permis de réaliser une œuvre colossale, où les recherches théoriques de bureaux spécialisés sont loin de jouer le même rôle que dans les usines taylorisées.

Il est hors de doute que si l'on voulait rattacher les méthodes stakhanoviennes à un système quelconque, c'est, au moins du point de vue de la conception initiale, à un système empirique comme celui de Bat'a qu'il faudrait les apparenter.

Voyons maintenant ce qu'il en est de l'application pratique.

Dès l'abord, une ressemblance relative existe entre l'organisation soviétique de la production et l'organisation de l'usine de Bat'a : pour toutes les deux, des plans d'ensemble ont été créés : de 5 ans en U. R. S. S., de 10 ans à Zlin. Leur rôle consiste à fixer des buts lointains à atteindre et la marche générale à suivre pour y parvenir .

La ressemblance devient plus frappante encore dans l'organisation du détail des moyens à employer pour réaliser le plan général : en U. R. S. S., comme chez Bat'a, il existe des plans de détail revus et corrigés selon les nécessités qui peuvent surgir inopinément. Toutefois, l'analogie ne peut être poussée très loin, car si les usines de Bat'a forment une entreprise considérable, celle-ci ne peut être comparée avec la colossale machine de production soviétique, cependant, on retrouve dans l'organisation intérieure du travail une évolution intéressante qui n'est pas loin de rappeler celle que nous avons signalée en U. R. S. S. En 1924, au moment de l'adoption de son premier plan décennal, Bat'a se décida à apporter

une modification importante à l'organisation interne de ses usines : il avait remarqué que les ouvriers, intéressés à la production, travaillant isolément, avaient une fâcheuse tendance à exécuter leur travail trop rapidement, sans se préoccuper de savoir s'il était suffisamment soigné et si l'ouvrier suivant, utilisant le produit de leur travail, ne rencontrerait pas de difficultés supplémentaires provenant d'un détail trop rapidement exécuté.

Cette question prenait une importance considérable au moment de l'introduction du travail en grande série, aussi pour développer la conscience professionnelle de chacun, Bat'a décida-t-il d'organiser le travail sur une base responsable restreinte : celle de l'atelier ou du service et il érigea un principe fondamental : l'autonomie des ateliers et des services ; si bien que maintenant l'ouvrier qui n'accomplit pas la tâche quotidienne qui lui est assignée est aussitôt réprimandé par ses collègues d'atelier dont il entrave le rythme de production normal. Bat'a créa également un service de contrôle très sévère de la qualité des chaussures. Sur un lot de 100 chaussures on prélevait deux ou trois spécimen qui étaient soigneusement examinés, s'ils ne répondaient aux conditions prévues, tout le lot était rejeté.

De plus, l'ouvrier de Bat'a n'a droit à son salaire total que s'il accomplit un minimum de travail en relation directe avec les plans de travail. Le mode de fixation de ce minimum sera expliqué au moyen d'un exemple : chaque chef d'atelier est averti que l'usine va avoir à exécuter une commande de 50.000 paires de chaussures, en même temps les services généraux communiquent le prix total des matières premières entrant dans la fabrication de ce modèle. En possession de ces renseignements, chaque chef d'atelier, évaluant la valeur de son personnel, fixe le chiffre des salaires nécessaires à la rémunération des ouvriers en fonction du temps qu'il pense qu'il leur sera nécessaire, ajoute ce chiffre à celui indiqué pour les matières premières et communique le chiffre total à la direction. C'est au chef d'atelier qui donne le chiffre le moins élevé que la commande est passée.

Quant au minimum de travail demandé à chaque ouvrier, il est fixé de manière à assurer l'accomplissement de la commande passée selon le prix de revient prévu, mais le chef d'atelier n'en est pas maître : des organes spéciaux de contrôle

sont chargés de veiller à ce que les chiffres de production demandés à chaque ouvrier, soient atteints sans fatigue excessive.

Remarquons qu'en U. R. S. S. les choses se sont passées de façon presque analogue: on a voulu substituer à une somme d'innombrables indifférents, un plus petit nombre de responsables: on a introduit le travail en brigade avec un chef, responsable d'un nombre restreint d'hommes. Mais on a négligé le contrôle de la qualité.

Quant au travail minimum exigé de ces brigades, il a été fixé de la façon suivante: chaque usine possède un plan de détail, fixant les tâches de chaque atelier en accord avec le chiffre général de production de l'usine. C'est en fonction de ce plan de détail que sont calculées les normes de chacun. Mais notons que si dans le système Bat'a chaque ouvrier doit exécuter son travail minimum, pour avoir droit à son salaire normal, son chef d'atelier ne vise pas à dépasser le chiffre de la commande qui lui est passée: le minimum de chaque ouvrier est en même temps un maximum.

En U. R. S. S., différence radicale: le but même du mouvement stakhanovien c'est d'obtenir des ouvriers des rendements de plus en plus grands aboutissant à un réajustement périodique des normes.

L'opposition des deux systèmes s'affirme encore lorsqu'on examine la question des salaires: chez Bat'a, nous l'avons vu, existe un salaire minimum permettant à l'ouvrier une vie saine et confortable, qu'on ne peut évidemment pas comparer avec les misérables conditions d'existence qu'assure à l'ouvrier russe la rétribution selon sa catégorie, s'il n'est pas qualifié. De plus, chez Bat'a, une part considérable des bénéfices est distribuée au personnel sous forme de participation aux bénéfices. La distribution se fait à raison de 200 à 300 % de leur salaire aux autorités supérieures de l'usine et toujours à raison d'au moins 20 à 30 % à l'ouvrier ordinaire. Nous avons déjà vu que seul le stakhanoviste était intéressé par un sur-salaire à l'augmentation du chiffre de la production et que de plus il n'existe aucun organisme qui soit effectivement capable de modérer l'ardeur d'un stakhanoviste trop zélé dont l'enthousiasme se traduit par l'obligation pour les ouvriers de sa brigade de le suivre dans sa course aux records dont il sera le seul bénéficiaire.

III. - COMPARAISON AVEC LE SYSTÈME FORD

Dès l'abord, constatons une analogie, sinon des fins poursuivies, tout au moins des moyens employés par Ford et par les dirigeants de l'Union Soviétique. Ford, producteur dans une société capitaliste, a fait du machinisme, l'instrument qui lui a permis la conquête du marché mondial. Les dirigeants soviétiques, pour essayer d'atteindre rapidement le niveau économique des puissances capitalistes les plus évoluées, ont choisi le seul moyen qui s'offrait à eux : ils ont fait appel à la machine.

La tâche a donc été la même pour Ford et pour les promoteurs du stakhanovisme : adapter l'homme à la machine.

Comme Taylor, Ford avait coutume de dire que « toute chose peut être mieux faite qu'elle n'est faite ». Mais si dans les procédés de travail de ses usines il tient grand compte de ce principe de base, il ne vise pas à obtenir et à imposer, comme Taylor, une détermination minutieuse des temps nécessaires aux moindres gestes des ouvriers. Bien au contraire, il a toujours voulu lutter « contre l'organisation excessive et contre le formalisme qui en résulte ».

Ce qu'il entend par-dessus tout obtenir, c'est que tout individu employé dans ses usines se sente responsable de son travail vis-à-vis de tous ses compagnons d'atelier, qu'il se rende compte que s'il accomplissait mal sa tâche, il nuirait à ceux qui auraient à utiliser après lui l'objet de son travail.

C'est bien une idée analogue que les dirigeants de l'U. R. S. S. voulaient substituer à l'indolente insouciance qui était de règle dans les usines soviétiques.

Les interprètes officiels insistent particulièrement sur le « changement de mentalité » des ouvriers envers le travail. Seulement, nous avons pu remarquer que ce « changement de mentalité » n'était pas plus général que spontané et que seuls les stakhanovistes avaient considéré l'obligation au travail sous un jour nouveau : produire pour produire (et gagner) et non plus travailler pour ne pas mourir de faim, l'Etat socialiste nourrissant mal ceux qui travaillent peu.

En U. R. S. S., pour savoir si une brigade se soumet, bon gré, mal gré aux exigences nouvelles, il suffit de comparer le chiffre de sa production avec la norme prévue ; chez Ford, on

calcule le rendement d'une section en divisant le nombre de pièces qu'elle produit par le nombre d'heures de travail, et l'inspecteur de toutes les sections compare les rendements entre eux afin de stimuler les contremaîtres des sections les moins productives.

Nous ignorons comment l'inspecteur procède pour pousser les contremaîtres à augmenter la production de leur section, mais nous ne pensons pas que le procédé soit plus inhumain que celui employé en U. R. S. S. et qui consiste à publier dans le journal de l'usine, imprimé ou mural, les chiffres de production des différentes brigades et à désigner par des animaux divers les ouvriers des brigades produisant moins que la norme. C'est ainsi que nous avons pu voir tel ouvrier n'ayant pas atteint les normes, représenté par une tortue, tel autre les ayant atteintes, puis n'ayant pas continué son travail stakhanovien, par un lièvre endormi, tel autre par un escargot, une limace, tel autre par une abeille bourdonnante, ce qui semblait indiquer qu'il parlait trop pour travailler bien.

Quant à la manière dont le travail est organisé à l'intérieur même de la brigade en U. R. S. S., elle doit, dans les usines automobiles, ressembler trait pour trait à l'organisation du travail chez Ford, puisque ce sont les directives des ingénieurs des usines de Détroit qui ont servi de bases immédiates à la construction des usines soviétiques d'automobiles.

Le rythme des outils automatiques, et la vitesse des chaînes doivent être les mêmes. Or, nous savons, ce que personne ne contestera, pas même Staline, que les capacités productrices de l'ouvrier russe moyen ne sont pas plus élevées que celles de l'ouvrier américain moyen.

Comment donc les usines Molotov de Gorki, avec un matériel identique à celui des usines de Détroit et des ouvriers au maximum aussi capables que ceux de Ford (supposition d'ailleurs considérablement en faveur de l'U. R. S. S.), comment donc les usines soviétiques peuvent-elles annoncer qu'elles ont dépassé l'Amérique ? Truquage des statistiques ou exploitation intensive des ouvriers, telles sont les seules réponses possibles. La vérité est sans doute dans un mélange des deux.

Il est assez décevant de constater que c'est dans le pays même où les travailleurs « sont affranchis de l'exploitation capitaliste » qu'ils sont traités de la manière la plus inhumaine.

Cette impression est renforcée, s'il en est encore besoin, par le rapide examen de la conception des salaires chez Ford. Celui-ci a écrit :

« ...Le salaire est une répartition de bénéfices entre associés... Si vous voulez qu'un homme consacre tout son temps et toute son énergie à son travail, donnez-lui un salaire qui le mettra au-dessus des préoccupations pécuniaires... »

Sans discuter ici la question des hauts salaires, constatons seulement que le principe même de Ford, qui propose de largement rétribuer *tous* les ouvriers afin de pouvoir leur « faire rendre » le maximum, et de créer de nouveaux débouchés pour ses produits, est plus équitable que celui qui, en U. R. S. S., assure à un seul individu le supplément de rémunération correspondant à l'augmentation de production due au travail de toute une brigade.

Notons enfin que les réalisations des stakhanovistes visent toujours à développer quantitativement la production, l'examen des procédés nouveaux qu'ils proposent est fait du seul point de vue du dépassement des normes. Ford, au contraire, signale que de toutes les améliorations proposées par les ouvriers, « bon nombre, la plupart peut-être ont pour but de faciliter le travail » et ne sont pas destinées à « augmenter le rendement ou à diminuer le coût de production ».

*
**

Ainsi, en comparant le « système Stakhanov » avec les autres systèmes étrangers d'organisation du travail, on parvient bien à trouver quelques ressemblances sur des points de détail, mais on doit bien admettre finalement que ce stakhanovisme est spécifiquement russe, conçu et réalisé par des dirigeants russes, disposant des moyens de contrainte qui ont toujours été employés en Russie, et destiné à s'appliquer à des ouvriers russes, ce qui suppose des mesures spéciales afin de secouer l'indifférence naturelle des slaves, mesures que seule une passivité semi-orientale leur rend supportable.

CONCLUSION

Que reste-t-il de vrai dans la définition des stakhanovistes, donnée par Staline ?

Une chose est certainement exacte : c'est que les stakhanovistes ont créé de nouvelles normes techniques. Mais pour y parvenir, se sont-ils contentés, comme l'affirme Staline, de « compter par minutes et par secondes » ? Nous pensons avoir montré que le stakhanovisme n'a rien d'un système scientifique dans lequel le facteur temps est la base d'une organisation rationnelle.

En U. R. S. S. la base de l'organisation nouvelle du travail c'est un changement d'attitude vis-à-vis des ouvriers.

Le principal aspect du mouvement stakhanovien n'est peut-être même pas technique, mais social. Ce n'est pas le fait que la production des diverses branches de l'économie soviétique augmente qui est caractéristique, car ce résultat est normal si l'on considère l'équipement technique moderne que l'U. R. S. S. possède actuellement. Non, ce qui fait tout l'intérêt du mouvement stakhanovien, c'est qu'il nous montre que le gouvernement socialiste de Russie a dû, pour rattraper le niveau technique des puissances capitalistes, ou pour essayer d'y parvenir, en créant les cadres nécessaires, tolérer et même faciliter la formation d'une catégorie de privilégiés.

Certes, nous l'avons indiqué dans notre introduction, pendant la première phase de l'évolution vers le communisme, ou phase socialiste, les principes en vigueur ne s'opposent pas à la rémunération proportionnelle au travail fourni, mais il semble bien, certaines résistances des théoriciens du léninisme le prouvent, que Staline ait interprété trop largement cette possibilité de différenciation des salaires. Une partie de l'opposition populaire également vient de là, car les masses russes ont fait la Révolution (comme d'autres la feraient ailleurs), non pour instituer tel ordre social nouveau, mais bien plutôt pour renverser un ordre social présent. Et dès que dans la

société nouvelle réapparaissent les caractères de la société pré-révolutionnaire, l'opposition renaît et on assiste à la formation de ces « antagonismes » que Lénine voulait éviter à tous prix.

Or, bien que vieux de deux ans, le mouvement stakhanovien a déjà donné naissance à une classe qui se différencie de plus en plus de la masse des travailleurs au fur et à mesure que les facilités de différenciation se multiplient, c'est-à-dire qu'existe la possibilité d'une vie relativement luxueuse pour les détenteurs d'un pouvoir d'achat élevé, classe qui va rejoindre les cadres permanents de l'Etat, bureaucratie et armée, eux aussi déjà constitués en véritable classe, chose tant redoutée par Lénine.

De plus, si les principes mêmes du socialisme sont conformes à la recherche d'un rendement maximum du travail, il est bien certain que jamais les théoriciens du marxisme, et surtout Lénine, n'ont envisagé que ces rendements maxima soient obtenus au détriment du bien-être de la masse des ouvriers.

Et c'est un fait que le gouvernement soviétique, l'initiateur véritable du mouvement stakhanovien, n'a eu en vue que l'augmentation de la production et qu'en aucune manière il ne s'est préoccupé des répercussions sociales du nouveau mode d'organisation du travail. La vigueur des mesures de répression qu'il a dû prendre, prouve suffisamment l'ampleur du mouvement d'opposition soulevée par l'introduction des nouvelles méthodes.

Autre conséquence de la création de ces classes : stakhanovistes, bureaucrates et hauts dignitaires de l'armée. Comment maintenant s'effectuera le passage de la phase socialiste à la phase communiste ? Comment le gouvernement soviétique qui aura créé une élite, mais aussi une classe, agira-t-il pour supprimer tous les avantages dont jouiront ces privilégiés du socialisme, et comment pourra-t-il mettre en application l'adage : « De chacun selon ses capacités, à chacun selon ses besoins » ? Faudra-t-il liquider les stakhanovistes, comme furent liquidés les « koulaki » de la NEP ? Mais alors cela équivaldrait à renoncer à l'égalité industrielle avec les nations capitalistes, à moins que celles-ci n'aient été gagnées à la cause communiste. Peut-être encore qu'après s'être servi du stakhanovisme, Staline le laissera tomber dans l'oubli où il ira rejoindre les « Soubotnicki » et les « Oudarnicki ». Ou

bien, les masses laborieuses, excédées, ne devanceront-elles pas le gouvernement et ne renverseront-elles pas, elles-mêmes ces classes nouvelles, qui seront pour elles l'équivalent de ce qu'est la classe capitaliste aux yeux des communistes actuels ?

Autant de problèmes qu'on ne peut que poser et dont Staline ne semble pas se préoccuper actuellement.

Ce qu'il veut, c'est donner à l'U. R. S. S. une puissance militaire, industrielle et agricole qui lui assure l'indépendance.

Devant les difficultés que pose la construction d'une « puissance » soviétique, il a tout mis en œuvre pour résoudre ce problème complexe, de faire très rapidement de nations arriérées une union d'Etats modernes et cela malgré la résistance de la majorité de leurs ressortissants. Et il est arrivé à cette solution paradoxale : créer un « Etat des Prolétaires » viable, par la dictature *sur* le prolétariat !

Car pour Staline, une seule chose compte : le but à atteindre, quant aux moyens ils importent peu et on parvient toujours à trouver une manière détournée de les justifier malgré les vieux principes.

Actuellement, l'esprit du stakhanovisme est encore en harmonie avec les bases doctrinales du léninisme, si sa réalisation leur est opposée.

Mais, nous l'avons montré, le stakhanovisme n'est pas l'équivalent d'une véritable organisation scientifique du travail, toutefois, malgré bien des difficultés, il a donné des résultats encourageants, et Staline, convaincu par eux, peut espérer parvenir à développer encore davantage la production de l'économie soviétique et peut-être qu'une fois assimilées les méthodes stakhanoviennes, de nouveaux procédés de travail seront appliqués permettant d'augmenter encore le rendement des ouvriers et d'essayer de « dépasser pour les renverser » les puissances capitalistes.

Vu : *Le Président de la Thèse,* Vu : *Le Doyen de la Faculté,*

SAINT-GERMES.

H. NEZARD.

Vu et permis d'imprimer :

Le Recteur de l'Université de Caen,

P. DAURE.

ANNEXE N° 1

Nous avons réuni ci-dessous des exemples de salaires de stakhanovistes. Le premier tableau nous a été remis par V. O. K. S. Quant aux renseignements qui le suivent, nous les avons recueillis au hasard de lectures dans les quotidiens soviétiques.

Professions et Noms	Usines	Salaires antérieurs aux méthodes stakhanovistes	Salaires après l'introduction des méthodes stakhanovistes
Le maître d'équipe Yousime	Usine de roulements à billes	675	Plus de 1.000
Tourneur Ribalovlev	Usine Molotov	250-300	Plus de 1.000
Le forgeron Guilev... ..	Usine Molotov	500-600	1.700 et plus
Le chargeur Mitenko... ..	Usine Kirov	250	600
Le tourneur Kommis-sarov	Usine Krasny Prole-tarii	250-350	600 et plus
Lamineur Makarov	Usine « Faucille et Marteau »	650-700	Près de 1.000
Lamineur Zaïtsev	Usine « Faucille et Marteau »	560-580	1.000 et plus
Le forgeron Bobkov... ..	Z et C.	15-16 r. par jour	Jusqu'à 32 r.
Le forger. Oukhlovski.. ..	Usine de roulements à billes	300-400	1.000 r.
Brigadier-déchargeur Kolosovski	Mine OGPU	300-350	700
Abatteur Parchine	Mine OGPU	350	721 r. 37 cop. en 11 j. d'oct.
Brigadier-déchargeur Slabkine	Mine Artem	350	700-800
Faustov	Usine d'automobiles.. ..	639-570	759-617
Vélikjanine	Usine d'automobiles.. ..	755	663-755
Le forgeron Travkine.. ..	Usine d'automobiles.. ..	371-352	565-507-650
Le tourneur Sirota... ..	Machines agricoles de Rostov	400	2.300, 2.420, 2.292

RENSEIGNEMENTS RECUEILLIS DANS LES JOURNAUX

Moscow Daily News, 15 novembre 1935 :

Discours de Boussiguine au 1^{er} Congrès des stakhanovistes de l'U. R. S. S. :

« Autrefois, je gagnais 300/500 roubles par mois, mais en Septembre « je fis 690 roubles, plus un bonus progressif de 130 roubles et 223 roubles de prime à l'économie sur les déchets... »

« Le salaire de Kiryanov n'excédait pas 200 roubles par mois, dans « les 10 premiers jours de-septembre il a gagné 150 roubles. »

Moscow Daily News, 17 novembre 1935 :

Discours de Likhachev, Directeur de l'usine automobile Staline de Moscou :

« Arsenyev a produit 235 « crank cases » au lieu de 130, son « salaire est passé de 10 à 17,45 roubles par jour... »

« Zheludkov, dont l'équipe produit 150 blocs moteurs au lieu de « 90 gagne 24 roubles par jour, au lieu de 14,90... »

« Bobkov qui fabrique 245 axes au lieu de 126, reçoit un salaire de « 41 roubles au lieu de 17,50... »

Moscow Daily News, 17 mai 1937 :

« ...Le mineur Yermachek, de la mine de charbon Kochegarka (Do- « netz), a, le 1^{er} mai, abattu 350 tonnes en 6 heures, ce qui représente « 25 % de plus que le plan quotidien de toute sa section. Son salaire « de ce jour a été de 800 roubles... »

« ...Likhoradov gagnait en janvier 1935, 184 roubles, en septembre « 1936, il recevait un salaire de 1.315 roubles... »

Moscow Daily News, 5 août 1937 :

« ...Nikolaï Gruskho, stakhanoviste du Donbass, a produit en 6 mois « ce que le plan prévoyait en 2 ans. Son salaire en juin 1936 était de « 2.118 roubles... »

ANNEXE N° 2

		Août 1936	Août 1937
Pain noir	<i>le kilog</i>	1.25	0.85
Pain blanc	—	1.90	1.50
Pain blanc de luxe	—		1.70
Viande de bœuf	—	6 à 10.25	8 à 9.60
Poulet	—	7.50	10.25
Oie	—		9.25
Canard	—		8.50
Jambon	—	18.25	18.25
Saucisses dures	—	10 à 22.25	14 à 18.25
Lard fumé	—		15.25
Poisson frais, depuis le soudak jus-			
qu'à l'esturgeon	—	3 à 6.25	3.80 à 8.25
Poisson congelé	—	6.40	15 à 18.25
Harengs marinés	—		6.25
Caviar	—	30 à 45.25	52 à 90.25
Mortadelle	—		15 à 21.25
Poisson en boîtes	<i>la demi</i>		4.80
Saumon	—		17.50
Crabes	—	5.25	5.25
Beurre	<i>le kilog</i>	15-16.50-21	16 et 17.50
Oignons	—	1.50	1.50
Choux	<i>la pièce</i>		1.28
Citrons	—		1.25
Haricots verts, frais	<i>le kilog</i>		1.25
Œufs	<i>les dix.</i>	5 à 6.25	6.50
Gruyère	<i>le kilog</i>	22.25	21.25
Hollande	—		14.80
Riz	—	6.50	6.50
Confitures	<i>pot 500 gr.</i>		3.65 à 4.25
Fruits au sirop (pommes).....	—		7.05
Prunes vertes	<i>le kilog</i>		3.80
Pruneaux	—		14.50 à 17.25
Bonbons, qualités extrêmes.....	—		4 à 18.25
Gâteaux secs	—	12.25	6 à 10.25
Bière	<i>le litre.</i>		2.35
Vin, qualités extrêmes	—	6 à 13.25	6.25 à 14.25
Malaga	—	13.25	13.25
Champagne russe	—	18.25	18.25
Huile (genre arachide)	<i>le kilog</i>		25.25
Thé	—	70 à 100	90 à 125.25
Sucre en blocs	—	4.20	6.50

*Prix recueillis dans les hôtels
et wagons-restaurants :*

Soupe de viande	portion	4.15
Consommé œufs pochés	—	3.»»
Esturgeon sauce tomate.....	—	5.»»
Soudak, sauce polonaise	—	4.50
Beefsteack, nature, grillé	—	6.50
Beefsteack, sauce Hambourg	—	7.20
Salade de crabes à la russe.....	—	5.50
Poulet, côtelettes à la Podjarsky..	—	10.»»
Glace	—	2.50 à 4.50
Tasse de thé	—	0.30

*Pour manger debout (sortes de
brasseries) :*

Pain et fromage.....	—	1.10
Salade de tomates.....	—	1.15
Gros gâteaux, peu appétissants....	la pièce	0.85 à 1.25

Articles d'habillement :

Chaussures de dame	la paire	110 à 167	260.»»
Chaussures homme, montantes....	—	40 à 99	198.»»
Manteau pour dame (petit gris)...	la pièce		3.088.»»
Etole pour dame (skunch)	—		3.500.»»
Renard argenté, maigre	—	2.550	2.422.»»
Vêtement astrakan	—	7.504	7.129.»»
Toque fourrure, pour homme.....	—	50.»»	47.20
Chemise homme, 2 cols.....	—	11.20 à 16	18 à 23.»»
Chemise homme, type Danton.....	—		24.60
Chem. homme avec plastron empesé	—		27.»»
Chemise dame, simple.....	—		20 à 60.»»
Chaussures blanches homme, semelle cuir, bon aspect	la paire		66.»»
Petites bottes, genre ciré, pointu- re 31/32	—		31.50
Chaussures dame daim noir, relati- vement élégantes	—		258.»»
Chaussures homme relativement luxueuses	—		200 à 220.»»
Sac dame, minuscule, genre laque artificielle	la pièce		50.»»
Sac à main, en cuir-carton.....	—	70.»»	66.15
Sac de voyage, en cuir-carton.....	—	49.60	46.90
Grand sac à main façon cirée....	—	80.»»	75.60
Mallette de voyage, garnie d'articles de voyage (70×40)	—	190.»»	179.50
Mallette-camping (50×25)	—	190.»»	170.25
Béret, genre marin, pour enfant..	—		13.80
Chapeaux pour dames	—	17.50 à 75	65 à 130.»»
Béret « basque »	—		20.70
Casquette « Amiral suisse ».....	—	33.»»	31.40

Canotier homme	—	28.50	26.70
Pull-overs dame	—		30.»»
Cravates homme	—		6.70 à 9.»»
Pantalon et veste blanche, pour homme			60.80
Pantalon homme, toile blanche....	la pièce		29 à 65.»»
Robes de dame, très ordinaires....	—		39 à 300.»»
Combinaison dame	—		30 à 120.»»
Complets, pour hommes.....	—		200 à 900

Articles de luxe :

Bague diamant (1937 en France : 8 à 10.000 francs).....	la pièce	150 à 500	7.500.»»
Montre homme en or.....	—		2.200.»»
Montre homme en or, dimensions ordinaires	—		1.500 à 3.200
Bagues alliances en or	—		200 à 600
Poudriers dame	—	40.»»	35.20
Etuils à cigarettes (15×10).....	—	300.»»	254.50
Etuils à cigarettes (18×15).....	—	350.»»	296.90
T.S.F. type « Midget », 4 à 5 lampes et la valve	—		840, 957, 990
Phonos type valise	—		325 et 427
Accordéons	—		440 à 987
Banjos	—		453.»»
Appareil photographique « Leica ».	—		704.»»
Motos ,environ 2 ½ chevaux fiscaux français	—		4.180.»»
id. 3 ½	—		5.940.»»
Automobiles type M1 (genre Ford 1936), moteur 4 cylindres.....	—		55.000.»»
Automobiles type Zis, genre grosse voiture américaine 1935-36, moteur 8 cylindres, 120 chevaux effectifs, selon carrosserie	—		150 à 200.000

Ces deux derniers chiffres sont donnés sous toutes réserves, ayant été recueillis oralement.

BIBLIOGRAPHIE

I

Livres généraux sur l'organisation du travail et le socialisme

- AFTALION (Albert). — *Les fondements du socialisme. Etude critique.* Bibliothèque générale d'Economie politique, Paris, 1923.
- BOURGUIN (M.). — *Les systèmes socialistes et l'Evolution économique.* Colin, Paris, 1904.
- DUBREUIL (H.). — *Standards. Le travail américain vu par un ouvrier français.* Grasset, Paris, 1928.
- FORD (Henri). — *Ma vie, mon œuvre.* Payot, Paris, 1927.
— *Aujourd'hui et demain.* Payot, 1928.
- GOING (Charles-Buxton). — *Principes d'organisation industrielle.* Payot, Paris, 1922.
- GIDE et RIST. — *Histoire des doctrines économiques depuis les Physiocrates jusqu'à nos jours.* Tenin, Paris, 1913.
- GONNARD (R.). — *Histoire des doctrines économiques.* Nouvelle Librairie Nationale, Paris, 1921-1922.
- GUILLOT (Félix). — *La rationalisation et ses conséquences pour l'ouvrier.* Thèse, Lyon, 1934.
- HALBWACHS (Maurice). — *La classe ouvrière et les niveaux de vie. Recherches sur la hiérarchie des besoins dans les sociétés industrielles contemporaines.* Thèse, Paris, 1912.
- LE CHATELIER (Henry). — *Le Taylorisme.* Dunod, Paris, 1934.
- NAMY (Max). — *Rationalisation et organisation scientifique de la production.* Thèse, Nancy, 1931.
- NOYELLE (H.). — *Utopie libérale, chimère socialiste, économie dirigée.* Sirey, Paris, 1933.

SAINT-GERMÈS. — *Essai sur l'évolution du capitalisme au XIX^e et au début du XX^e siècle*. Sirey, Paris, 1935.

SAINT-GERMÈS. — *L'état capitaliste*. Sirey, Paris, 1937.

TAYLOR (F. Winslow). — *Principes d'organisation scientifique*. Dunod, Paris, 1929.

II

Ouvrages et documents sur l'U. R. S. S.

BARBUSSE (Henri). — *Staline, un monde nouveau vu à travers un homme*. Flammarion, Paris, 1935.

CHORON. — *La doctrine bolcheviste*. Rivière, Paris, 1935.

KOUIBITCHEV. — *Le deuxième plan quinquennal*. Bureau d'éditions, Paris, 1934.

OULIANOV dit LÉNINE (Wladimir-Illitch). — *L'Etat et la Révolution*. Imprimerie de l'Humanité, Paris, 1917.

LÉNINE. — *Pages choisies de Lénine*, 3 volumes. Bureau d'éditions, Paris, 1929.

— *La Révolution bolcheviste*. Payot, Paris, 1931.

LESCURE (Jean). — *Le bolchevisme de Staline*. Domat-Montchrétien, Paris 1934.

— *Les origines de la Révolution russe*. Sirey, Paris, 1927.

— *La Révolution russe. Le bolchevisme, le communisme et la N. E. P.* Gamber, Paris.

MÉQUET. — *Les leçons du plan quinquennal*. Alcan, Paris, 1934.

MOSSE (Robert). — *L'Union Soviétique au carrefour*.

OSSINSKY (M.-V.). — *Les principes et l'organisation de l'économie en U. R. S. S.* « Les documents de la Russie neuve ». Paris, 1936.

SERGE (Victor). — *Le destin d'une révolution. U. R. S. S. 1917-1937*. Grasset, Paris, 1937.

SOUVARINE (Boris). — *Staline. Aperçu historique du bolchevisme*. Plon, Paris, 1935.

STALINE. — *Les questions du Léninisme*. Bibliothèque marxiste. Editions sociales internationales, 2 vol. Paris, 1931.

- *Le léninisme théorique et pratique*. Bureau d'Éditions. Paris, 1933.
- *U. R. S. S., bilan 1934*. Denoël et Stede, Paris, 1934.
- TROTSKY (Léon). — *La révolution permanente*. Reder, Paris, 1932.
- *La révolution trahie*. Grasset, Paris, 1936.
- WEBB (B. et S.). — *Soviet Communism, a new civilisation*. 2 vol. Longmans, Londres, 1936.
- Constitution de l'Union des Républiques soviétiques socialistes*. Coopérative d'éditions des ouvriers étrangers en U. R. S. S., Moscou, 1936.
- The national economic plan of the U. R. S. S. for 1937*. Co-operative publishing society of foreign workers in the U. R. S. S., Moscow, 1937.
- L'économie nationale de l'U. R. S. S.* Chambre de commerce de l'U. R. S. S., Moscou, 1936.

III

Relations de voyages en U. R. S. S.

- CHAUMET (André). — *Soviets mensonges*. Rivarol, Paris, 1937.
- CITRINE (Sir Walter). — *A la recherche de la vérité en Russie*. Editions Berger-Levrault, Paris, 1937.
- GIDE (André). — *Retour de l'U. R. S. S.* Gallimard, Paris, 1937.
- *Retouches à mon retour de l'U. R. S. S.* Gallimard, Paris, 1937.
- GRENIER (Fernand). — *Réponse à André Gide*. Les Editions des Amis de l'Union soviétique, Paris 1937.
- GUILBEAUX (Henri). — *La fin des soviets*. Société française d'éditions littéraires et techniques, Paris 1937.
- HERBART (Pierre). — *En U. R. S. S.*, 1936. Gallimard, Paris, 1937.
- LEGAY (Kléber). — *Un mineur français chez les russes*. Pierre Tisné, Paris, 1937.
- MERCIER (Ernest). — *U. R. S. S. Réflexions*. Centre polytechnicien d'études économiques, Paris, 1936.

SMITH (Andrew). — *J'ai été ouvrier en U. R. S. S. (1932-1935)*. Plon, Paris, 1937.

YVON (M.). — *Ce qu'est devenue la Révolution russe. La révolution prolétarienne*, Paris, 1937.

IV

Revue et Journaux

Revue d'Economie Politique. Paris, Larose.

Revue Politique et Parlementaire. Paris, Colin.

Revue économique internationale. Bruxelles, Palais d'Egmont.

Journal des Economistes. Paris, Guillaumin.

L'Economiste français. Paris.

Le Bulletin quotidien. Société d'études et d'informations économiques. Paris.

Revue Internationale du Travail. Genève, 1922 et suiv.

Bulletin du Ministère du Travail et de la Prévoyance Sociale. Paris, Colin.

Le Journal de Moscou.

The Moscow Daily News.

Deutsche Zentral Zeitung.

Pravda.

Isvetsia.

Russie d'aujourd'hui (Librairie des Amis de l'Union soviétique), Paris.

U. R. S. S. en construction (Editions de l'Etat soviétique), Moscou.

TABLE DES MATIÈRES

Introduction	9
--------------------	---

PREMIERE PARTIE

L'APPLICATION DU SYSTÈME STAKHANOV

Chapitre I. — La technique de l'application	25
Chapitre II. — Le point de vue de la répartition	51

DEUXIEME PARTIE

LES CONSÉQUENCES DU STAKHANOVISME

Chapitre I. — Les conséquences techniques	69
Chapitre II. — Les conséquences sociales	85
Chapitre III. — Comparaison du système Stakhanov avec les systèmes Taylor, Bat'a et Ford	97
Conclusion	109
Annexes	113
Bibliographie	119

